富士通テングループ／社会・環境報告書

Sustainability Report 2010

編集方針／富士通テングループの概況

CONTENTS

編集方針
01 富士通テングループの概況
02 トップコミットメント
04 事業概要と財務状況
06 富士通テングループ10年ビジョン「VISION2012」
07 富士通テングループの社会的責任
・富士通テングループ企業行動宣言（CSR方針）

08 特集 富士通テンの音文化創造活動

社会性報告
12 お客様とともに
・品質保証体制 ・サービス体制
14 従業員とともに
・「人権の尊重」が基本原則 ・就業支援制度 ・人事制度 ・教育制度
・安全衛生／健康支援
16 お取引先とともに
・調達方針
17 社会・地域とともに
・「音」を通じた社会貢献活動 ・地域社会との交流
・寄付活動 ・青少年の育成 ・環境貢献活動 ・環境コミュニケーション

環境報告
20 環境方針
21 環境マネジメント
・ISO14001グローバル統合認証の更新 ・推進体制
・本業に基づいた、環境改善活動の推進 ・環境監査 ・環境教育 ・表彰制度
23 環境会計
24 事業活動と環境側面
26 富士通テングループ環境取り組みプラン
28 グリーンプロダクツ
・「スーパーグリーン製品」「グリーン製品」の開発 ・製品包装材の削減
・環境配慮設計（DfE）の取り組み
30 グリーンファクトリー
・地球温暖化対策 ・物流改善による温暖化対策 ・廃棄物減量化対策 ・社有車の低公害車化
・用紙購入量削減対策 ・有害物質削減対策 ・PRTR制度への取り組み（日本）
33 サプライチェーンでの取り組み
・グリーン調達 ・グリーン購入
34 環境リスク対応
35 環境保全活動のあゆみ

36 サイトレポート
・本社工場
・中津川工場
・栃木富士通テン
・その他関係会社

40 第三者意見
41 第三者意見への回答 編集後記

編集方針

目　的
本報告書は、社会・経済・環境の3つの側面について、それぞれに関する富士通テングループの考え方や取り組みを記述し、企業情報の開示を積極的に行うことで、広く社会の皆様とのコミュニケーションを図ることを目的としています。

配布対象
お客様、取引先、従業員、株主、地域社会、行政など、あらゆるステークホルダーの皆様を対象としています。

参考ガイドライン
環境省「環境報告ガイドライン（2007年版）」
環境省「環境会計ガイドライン（2005年版）」

関連公表資料
会社案内（CORPORATE PROFILE）

コミュニケーション
本報告書は、皆様と富士通テングループとの重要なコミュニケーションツールと考えています。Webサイトのアンケートから、ぜひご意見をお聞かせください。

報告範囲
本報告書でご紹介する集計データは、2009年度（2009年4月1日～2010年3月31日）における富士通テンと富士通テングループ各社（国内:製造会社1社、販売会社3社、その他5社　海外:製造会社6社、販売・その他11社）を対象とした連結のデータです。一部に、特定の範囲あるいは拠点のみを取り上げたデータや事例も報告しています。
2010年7月1日付で子会社となった富士通テンテクノセプタ、天津日技精密電子有限公司（中国）は報告範囲に含まれていません。

富士通テングループの概況

富士通テングループは、カーナビ・カーオーディオ、自動車用電子機器などの製造・販売を事業の柱とし、
グローバルに事業活動を展開しています。
「安全と安心の確保」「快適移動空間の提供」「地球環境への貢献」という3つの事業ビジョンのもと、
人とクルマのより良い関係づくりをめざして、優れた製品・サービスの提供を追求しています。

会社概要

社名	富士通テン株式会社
所在地	本社（事務所・工場） 〒652-8510 神戸市兵庫区御所通1-2-28 TEL 078-671-5081 中津川工場 〒508-0101 岐阜県中津川市苗木2110 TEL 0573-66-5121
代表者	代表取締役会長　勝丸　桂二郎 代表取締役社長　重松　崇
設立	1972年10月25日
資本金	53億円（2010年3月31日現在）
株主	富士通株式会社 トヨタ自動車株式会社 株式会社デンソー
営業品目	インフォテインメント機器 ・カーオーディオ、カーナビゲーション機器 ・ホームオーディオ機器 ・移動通信機器 自動車用電子機器

富士通テン AV製品のグローバルブランド

富士通テン株式会社
代表取締役社長　執行役員社長

クルマと社会を「つなぐ」新たなシステムを創出することで、モビリティ社会に貢献します。

富士通テングループはその創業以来、富士通のICT（情報通信技術）を活用し、クルマの安全・安心・快適・環境性能を向上させ、お客様やモビリティ社会に貢献することを使命として企業活動を行ってきました。

アイドリングストップシステムなどのエンジンの電子制御技術ではCO_2の排出量を抑制するとともに、燃費向上によってお客様の経済的なメリットにもつながっています。

モータとエンジンの最適な制御が必要なハイブリッドカー向けの制御機器など、当社の電子技術がクルマの魅力向上の一端を担っております。

当社主力のカーナビゲーションシステムは、最短経路誘導や渋滞回避でモビリティ社会全体の環境負荷低減に貢献しています。

今後は、これらの製品・技術をより連携させた、クルマと社会とを「つなぐ」新しい車載システムを開発し、社会や環境に貢献していきたいと考えています。クルマは移動のための道具から社会全体のシステムに組み込まれて、今後も進化していくと考えます。

そのために、私たちはすでに、日本各地でのスマートグリッド実証実験への参画やスマートフォンを活用したインフラ連携システム、インフラとの協調を行うITS（高度道路交通システム）や360度クルマの周囲が俯瞰できる周辺監視といった新機能商品の企画・開発を進めています。

当社を取り巻く市場環境には大変厳しいものがありますが、求められている社会ニーズを常に先取りした製品・サービスを提供することで、お客様からの信頼を持続的に獲得していきたいと考えています。

それにはスピードが重要だと認識しています。われわれがお客様・社会に貢献できるものは何か、本音で議論し素早く行動できるよう組織体質を強化し、仕事のプロセスを大胆に変革していきます。

また同時に、企業活動には愚直で真摯な姿勢も要求されます。「誠」の精神を常に持ち、見えない部分にも努力を惜しまないといった当社らしい企業風土を大切にしながら、お客様の期待にスピーディに対応し、「人とクルマのより良い関係づくり」に貢献してまいります。

最後になりましたが　当社の社会・環境報告書をご閲覧いただき厚くお礼申し上げます。

さらなる改善に向け、皆様の忌憚ないご意見、ご要望などをいただければ幸いです。

富士通テン株式会社
取締役執行役員専務　地球環境委員長
小倉 通孝

「第6期環境取り組みプラン」の目標達成に向け、着実かつスピーディに環境保全活動を推進します。

昨年度はISO14001グローバル統合認証を同業他社に先がけて取得し、しくみの構築を進めてまいりました。今年度より環境部門をコーポレート分野に組織化したことで安全衛生も含めたマネジメントが横断的に機能しやすくなり、既に本社における安全衛生との複合認証という成果も出ています。

製品対応や工場管理のみに偏らないフラットな視点で環境対応力をさらに強化していきます。

2010年6月には、今後3か年の当社の取り組むべき目標を定めた「第6期環境取り組みプラン」を発表しましたが、その中での当社の環境重点取り組みをご紹介します。

1つ目は「製品における環境負荷物質の早期使用禁止」です。

コンプライアンス順守は基本中の基本であり、もっとも重要視している事項の1つです。特に大きな影響をもつ中国での対応は重要です。調達先・供給先がグローバルに拡大する中、切り替えが後手に回らないよう常に先行して進めます。

2つ目は「環境配慮設計（DfE）の推進」です。

商品企画段階から製品の省資源化や省エネ化を講じ、製品のLCA（ライフサイクルアセスメント）の値を下げていくことで環境効率を向上させる活動をさらに加速させます。環境付加価値の高い製品の市場拡大を推進し、経済と環境の両面で社会に貢献します。

3つ目は「自社から排出される温室効果ガスの実質的な削減」です。

90年代以降当社は多くの省エネ施策を打ってきましたが、業容拡大に伴いCO_2の総量は増え続けています。さらに視点を変え実施できることを抽出し、各拠点・部門ごとの削減活動を活性化します。

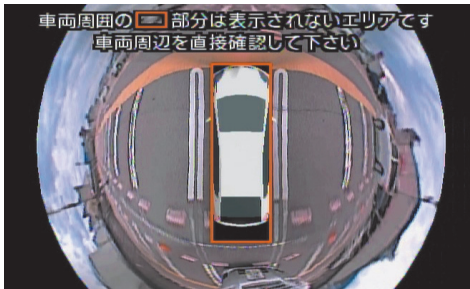
4つ目は「環境コミュニケーションの充実」です。

ステークホルダーの皆様に、私たちの姿勢や取り組みへの理解を深めていただくとともに、ご意見やご期待にスピーディにお応えすることで持続可能な社会づくりに貢献できるよう、Webサイトやニュースリリース、展示会等を活用して、双方向のコミュニケーションを深めていきます。

環境保全活動に近道などはありません。同時に最も大切なことの1つはスピードです。

グローバルに統合したマネジメントの枠組みを活用して全社のベクトルをあわせ、「第6期環境取り組みプラン」に掲げた目標の達成に向けて1歩1歩着実かつスピーディに取り組むことで、「人とクルマのより良い関係づくり」に貢献してまいります。

人とクルマのより良い関係をつくり、社会との融和を図ります。

「Entertainment」「Automotive Electronics」「Information Technology」の3つの分野と
これらの分野を融合させた新たな領域で、皆様の期待の一歩先を行く商品づくりを進めます。

マルチアングルビジョン

安全と安心の確保

Information Technology／Automotive Electronics

より安全で安心できるインテリジェントカーの実現に向けて、ITS（高度道路交通システム）を構成する分野のうち、「安全運転支援」「ナビゲーションの高度化」「商用車の効率化」に取り組んでいます。

最先端の通信・情報処理技術を駆使して、次世代の安全運転支援システムを開発し、事故を未然に防ぐために「クルマに知性」という新たな付加価値を提供しています。

ミリ波レーダ

先行車との距離などを計測。車間距離を保つとともに、衝突被害軽減のための車両制御に応用します。

マルチアングルビジョン

車体の前後左右に4つのカメラを取り付け、撮影した画像を合成。車両の周囲をさまざまな視点から立体的な俯瞰映像で表示することで、安全運転をサポートします。

エアバッグ ECU

センサが衝撃を感知するとエアバッグを作動。シートベルトの働きを補助し、乗員の安全を確保します。

盗難防止装置 VSS

ドアの無理な開閉など、車両の異常事態をセンサが素早くキャッチ、警報サインを発します。

開発支援システム「CRAMAS®（クラマス）」

シミュレーション技術を応用した評価システム。実車不要のため効率的で環境にやさしい開発を実現します。

AVN

快適移動空間の提供

Information Technology／Entertainment

たとえば、クルマのナビ同士が情報交換し、リアルタイムで快適なドライブをサポートしてくれる情報通信ナビゲーションの開発や、まるで上質なリスニングルームにいるような広がりのある音響空間を創造するサウンドシステムの開発など。

私たちは「走るだけではないクルマの新しい楽しみ」のために、求められる機能と情報を、より使いやすいカタチで提供しています。

AVN（Audio Visual Navigation）

携帯電話との連携や専用サーバーを活用したネットワーク機能など、先進性と快適性を追求しています。

カーオーディオ

音づくりから空間づくりへ。最先端のサウンドシステムを搭載したクルマの開発を進めています。

ホーム用オーディオ

独自の「タイムドメイン理論」により、豊かなリアリティとよどみのないクリアな音の広がりを実現します。

ドライブレコーダ

地球環境への貢献

Information Technology／Automotive Electronics

クルマ開発の急速なIT化が進む中で、私たちは先進技術を安全性・快適性・経済性の実現はもちろん、「ハイブリッド車用ECU」の開発をはじめとする地球にやさしいクルマづくりに積極的に活用しています。

グローバルサプライヤーとして、優れた環境性能を有したグリーン製品を提供することで、人・クルマ・環境が共存し、調和する21世紀のカーライフの実現に貢献します。

ハイブリッド車用ECU

運転状況に応じてエンジンとモータの出力配分が最適となるように制御、従来のガソリン車と比較し、大幅な低燃費を実現します。

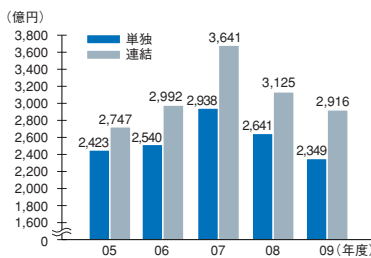
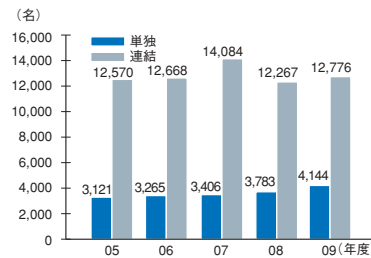
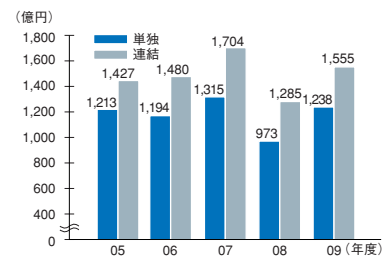
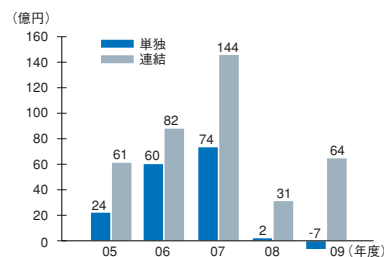
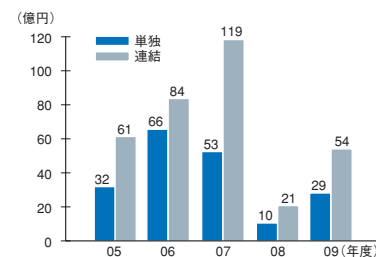
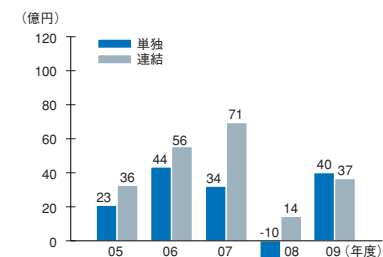
エンジン制御 ECU

走行性能の向上と排気ガス中の有害成分低減を図り、高性能クリーンエンジンの実現をサポートします。

ドライブレコーダ

事故時の記録だけでなく、独自のエコドライブ支援ソフトを用い、ドライバーの「エコ運転率」を表示します。

タクシー用 CTI自動配車システム

GPSで得た車両位置情報などをセンターで集中管理、効率の良い配車を行い低燃費運転に寄与します。

富士通テングループ10年ビジョン「VISION2012」

「誠」を大切にして、お客様・社会との関係を築きます。

10年ビジョンは、企業理念・組織風土・事業ビジョンの3つのパートで構成しています。
このビジョンを、グループ全員で共有し、全員の力で実現することをめざします。

Corporate Philosophy 企業理念

私たちは、「誠」を大切にして働き、お客様・社会に貢献します。

お客様第一・品質至上

私たちは、お客様に役立つことを第一に考え、
最高の品質で期待の先を行く商品を生み出します。

社会への責任・貢献

私たちは、社会の一員であることを自覚し、
企業活動を通してその責任を果たし、貢献します。

働きがい

私たちは、一人一人が誇りを持って働き、能力を発揮し、
達成の喜びを分かち合う「場」を実現します。

Corporate Culture 組織風土

Challenge

変化を求めて果敢に挑戦する

私たちは「新しい機会を楽しむ」心を持ち、常により良い状態を目指し、変わりつづけます。

Originality

創意工夫をする

私たちは、豊かな創造力で今までにない新しい価値を創りつづけます。

Bright & Speedy

明るく 楽しく 速く

私たちは、明るく人に接し楽しく協力し合い、迅速に行動します。

Accomplish

目標を完遂する

私たちは、お客様の期待を上回る高い目標を掲げ、自らの役割・責任を自覚し必ず成し遂げます。

Encourage

対話を活発に行い励まし合う

●**リーダーシップ・個の尊重・チームワーク**
自ら率先して改革を進めるリーダーとなることを心掛け、一人一人の個性を大切にし、チームとしての力が発揮できるように協力し合います。

●**明るい制度・マネジメント**
納得性・透明性のある評価制度、フラットで柔軟性のある組織により多様な発想・個性を引き出し育てます。

●**グローバルな活動**
異なる文化・言語の壁を乗り越えて、互いに相手を尊敬し協力し 励まし合って、世界中での活動を活発にします。

Enterprise Vision 事業ビジョン

世界の人々の共感を呼び、未来を予感させる豊かな車社会における
ライフスタイルを描き、提案します。

3つの分野の融合に取り組む特徴ある企業として、
人と車のより良い関係づくりに貢献します。

Entertainment

●車の快適性・安全性・環境性の向上
●人にやさしいヒューマンインターフェース
●ユビキタス社会に車をシームレスに融合
●IT・ITSの活用による車の高度化

Automotive Electronics

Information Technology

ユビキタス社会

Office

Info.Center
Broadcast

Vehicle

Home

ヒューマンインターフェースの革新

●安全と安心の確保
Safety & Security

●快適移動空間の提供
Entertainment

●地球環境への貢献
Ecology
HV,FCEV用製品の開発

特長

■自動車メーカー・ユーザーとのかかわりを通して培った、車とモノづくりに関する豊富な経験・ノウハウ。
■独自の車載技術・音響技術ならびに情報通信技術。

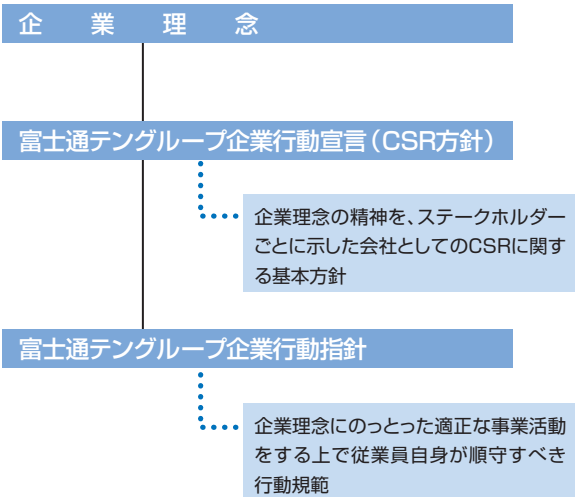
社会の一員として責任を果たし、社会に貢献します。

ステークホルダーの皆様のご期待に対し、より積極的に応えるべく、
社会的責任（CSR）に関する方針を定め、それに基づく活動を展開しています。

富士通テングループ企業行動宣言（CSR方針）

富士通テングループでは、役員、従業員のあるべき行動の姿を示した「富士通テングループ企業行動指針」を制定し、より良い企業となるよう、これまで取り組んできました。

しかし、社会から求められる企業の社会的責任（CSR）は人権の尊重、地球環境の保全、社会貢献などさまざまな分野に及んでいます。こうしたCSRに関する期待にさらに積極的に応えるため、より広い視点で富士通テングループとしてのCSRに対する考え方をまとめ、「富士通テングループ企業行動宣言（CSR方針）」を制定し、2010年2月に公表しました。

当社は、企業理念である「誠」を大切にし、企業理念に基づくこの「富士通テングループ企業行動宣言（CSR方針）」を実践することにより、製品の提供を通じて人とクルマのより良い関係づくりに貢献し、国際社会・地域社会から信頼される企業をめざします。

当社の姿勢、考え方

・ステークホルダー（利害関係者）

お 客 様：顧客第一、最高の品質、期待の先を行く製品／安全性、品質の向上／個人情報の保護
従 業 員：人権尊重／強制労働・児童労働の禁止／働きがいの実現／労働条件、労働環境
取 引 先：共栄共存／公平な取引機会、公正な関係
株　　主：企業価値の向上

・関係事象

環　　境：環境負荷の低減
社　　会：情報開示／国際ルールの順守／公権力との適正な関係／反社会的勢力への対応
社会貢献：豊かな社会・地域づくりへの貢献

WEB 富士通テングループ企業行動宣言（CSR方針）
http://www.fujitsu-ten.co.jp/company/csr/

執行役員制の導入

業務執行に関する責任を明確にし、事業運営の効率化およびスピードアップを図るため、2010年6月25日付で執行役員制を導入しました。

あわせて、取締役会については株主およびグループ全体の立場に立った経営監督機能に集中することとし、スリム化を図りました。

知的財産権の保護・強化

富士通テンでは、「知的財産権取扱規程」にのっとって、他者の権利を尊重すると同時に、他者による当社の権利侵害に対しては毅然とした態度で臨んでいます。また、重点開発テーマを中心に、イノベーションの視点で発明をとらえ、強い特許として出願する活動を進めています。

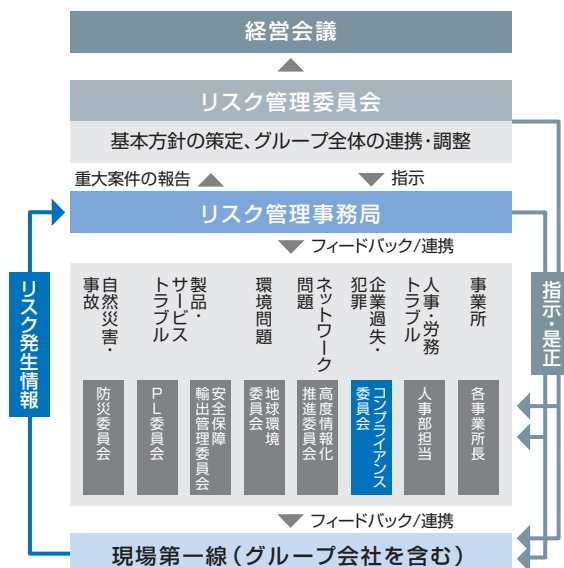
リスクマネジメント

富士通テンは、さまざまなリスクについて、未然防止および被害の最小化に向けたリスク管理体制を構築し、「富士通テン株式会社　内部統制システム(基本方針)」を取締役会にて決議しました。（2006年5月決議、2010年6月改定）

内部通報・相談を受け付ける制度として「ヘルプライン」を設置し、情報紛失・漏えい防止を目的に、役員を含む全社員を対象としたeラーニングを毎年実施するなど、法令違反などの防止に努めています。

また、災害や化学物質の漏えい事故などを想定した訓練を実施し、環境リスクなどへの対応にも万全を期しています。

富士通テンのリスク管理体制

特　集

富士通テンは、「音」を通じて社会に貢献します。

― 富士通テンの音文化創造活動 ―

富士通テンは、カーナビゲーションシステムなどのカーエレクトロニクス製品やスピーカーなどのホームオーディオ製品の製造・販売を主力事業としています。音に携わる企業として、「音を通じて社会に貢献する」という考えのもと、コンサートの主催・協賛など、特にジャズ発祥の地と言われる、地元・神戸で開催される各種音楽イベントの支援に力を入れています。

♪従業員の提案から発展した、音文化創造活動

富士通テンの事業と「音」とのかかわりは、前身の神戸工業からさらにさかのぼる川西機械製作所時代（1940年代）に自社生産の真空管を使用した家庭用ラジオを製造・販売したことから始まります。以来、カーオーディオからホーム用スピーカーまで、人の感性を重視した音に携わる数多くの商品を提供してきました。

創業当初から音楽好きが多い当社では、「音」に関わる活動がさかんに行われてきましたが、1990年頃から会社としてまとまった活動にしていこうという声が社員からではじめ、従業員の発案により1993年に社内で「ハートフルコンサート」が始まりました。このコンサートでは、「良い音楽にふれる機会を従業員に提供し、感性を高めること、働きがいを高めること」を目的として、当社の音響開発センター内にあるスタジオf（フォルテ）で、プロミュージシャンを招きコンサートを行います。

チャリティーコンサートは社内だけの取り組みにとどまらず、日本のジャズ発祥の地といわれる神戸に本社を置く企業として、「地元の方々に気軽に良い音楽を楽しんでもらえる場を提供したい」という想いで、1994年には、当社主催のチャリティーコンサート「KOBE MUSIC STATION」へ発展しました。「若手ミュージシャンに発表の場として活用してもらいたい」という想いから、1部では若手ミュージシャンを、2部にはプロのミュージシャンが出演する2部構成で風月堂ホール（神戸市中央区）にて開催しています。地元の皆様に親しまれ、2010年2月までに59回を重ねる活動になりました。

これらのチャリティーコンサートはすべて、当社のボランティアグループが企画・運営を行っており、また、コンサートの入場料は、全額を楽器寄贈やアマチュアミュージシャンの支援などの社会貢献活動に活用しています。

さらに、1990年に当社の音響技術やノウハウを高めるために建てられた音響開発センターの中にあるスタジオでは、商品の評価音源作成を兼ねて若手ミュージシャンのレコーディングもサポートしており、15年間で50以上のアルバム製作をお手伝いしてきました。

♪企業活動としての取り組みへと発展

当社では、社員ボランティアによる継続したチャリティーコンサート開催などの活動が認められつつある中、創業30周年を機に、企業のCSRが必要であるという世論の高まりも受け、企業活動の一環として音文化創造活動に取り組むことになりました。

会社のバックアップのもと、社内での活動はさらに活発となり、従業員の提案によって、「季節のイベント」「PA講座」「作詞・作曲講座」「マンスリーミニライブ」など、社員による社員のための様々な自主活動が次々と生まれ、現在も生まれ続けています。これらの活動には、職場・職種・職位の異なる多彩なメンバーが参加し、社内コミュニケーションの活性化にもつながっています。

対外的には、チャリティーコンサートを神戸以外にも広げて、名古屋でも「NAGOYA MUSIC STATION」を開催。さらに、全国規模の社外コンサートや各種音楽イベントへの協賛、アマチュアバンドの支援活動など、その範囲も広げてきました。

♪富士通テンらしい、独自性の高い活動をめざして

当社が展開する音文化創造活動は、「音」に関わる事業を通じて培ってきた音響技術や、日ごろから自主音楽活動がさかんに行われている企業風土を基盤として、従業員自身が考え、実践することで発展してきました。

当社はこれからも、従業員の自主性や発想力を大切にしながら、音文化創造活動を継続していきます。また、その取り組みを地域におけるボランティア活動など、社外でも展開するとともに、当社らしい、独自性の高い活動へ成長させることをめざして、ECLIPSE Master Class（イクリプス マスタークラス）や音楽情報サイトKOBEjazz.jpを提供するなど、新しい取り組みも展開していきます。

WEB 音に関する取り組み
http://www.fujitsu-ten.co.jp/oto/

音文化創造活動のテーマ

KOBE MUSIC STATION／NAGOYA MUSIC STATION

「地元の方々に気軽に良い音楽を楽しんでもらえる場の提供」「地元の若手ミュージシャンのサポート」を目的とした、地元ジャズミュージシャンを中心にしたチャリティーコンサートを開催。

若手アーティストのレコーディング支援活動

本社にあるスタジオfを活用し、当社の音響エンジニアが若手ミュージシャンの自主出版CD(インディーズCD)制作に協力。

アマチュアミュージシャンの活動支援

「BIG BAND JAZZ FESTA」(P.17)の主催をはじめ、アマチュア(社会人・中高生・大学生)によるコンサート、音楽イベントなどへの協力・協賛、資金・場所の提供、機材の支援、会場整理などを実施。

KOBEJazz.jp（音楽情報サイト）http://kobejazz.jp/

より多くの方に神戸のジャズにふれていただくとともに、ジャズに携わるミュージシャンの育成をサポートすることを目的として、音楽情報サイトを提供。

ECLIPSE Master Class

大学、学生、講師と富士通テンが共同で実施する、「音・音楽」をテーマにした特別授業。(P.10、P.17)

社内の音文化創造活動

従業員自身が「音」に対する感性を磨くこと、社内コミュニケーションを活発化させることを目的とした、従業員による従業員のための自主活動。ここで紹介する活動のほかにも、社員講師によるアコースティックギター弾き語り講座など、さまざまな活動が進行中。

ハートフルコンサート

従業員に良い音にふれてもらうことを目的とした、外部の演奏家を招いて開催する社内チャリティーコンサート。

季節のイベント

照明や音響設備を完備した食堂1階多目的スペース「MuCom（ミューコム）」で年3回、音楽イベントを開催。社員は企画・運営・出演など、さまざまな形で参加。

PA講座

PAについて基礎から実践的なことまで学べる講座。この講座で学んだ従業員が、社内の音楽イベントやコンサートなどでPAスタッフとして活躍。講師も従業員が担当。

音盤会（おんばんえ）

音響設備を完備したスタジオで、好きな音盤(CD／アナログ盤など)を持ち寄って聴く会。

音のソムリエ塾

当社のECLIPSE　TDシリーズスピーカーで音を聞き比べながら楽しく音響理論を学び、「音のソムリエ」をめざす講座。講師は従業員自ら担当。

マンスリーミニライブ

従業員の要望を受けてスタートした、社内練習スタジオを活用してのミニライブ。月1回開催。

COMMENT

CI第一技術本部　音響技術部　SPチーム
柴田　清誠（しばた　きよせい）

季節のイベントでPAを担当しています。当社の社員食堂には本格的なライブ環境が整っており、出演者やスタッフの志も高く、“やるからにはトコトン追求する”当社らしい音文化にこだわるエネルギーを感じます。役員・幹部も含め、オール富士通テンで活動を盛り上げていく雰囲気は他では味わえない楽しみですね。

CI第一技術本部　技術部　第五設計チーム
坂田　雅枝（さかた　まさえ）

季節のイベントなどでアルトサックスを演奏したり、司会を担当したりしています。社外のチャリティコンサートに出演したこともあるのですが、皆さん、真剣に聴いてくださって感激しました。このようなイベントへの参加を通じてできた、多くの人とのつながりは、私にとって、大切な宝物です。

COLUMN

次代の担い手になる若者達の育成をサポート

ECLIPSE Master Class（イクリプス マスタークラス）

　ECLIPSE Master Classは、将来、社会の担い手になる若者達を対象に、「音」をテーマとした授業を行うことで、彼らの育成、社会への巣立ちをサポートすることを意図としてスタートしました。2008年12月に大阪大学との共催により実施した第1回のマスタークラスを皮切りに、2010年4月までに合計4回を開講し、テーマ性のあるコンサートの開催や、プロミュージシャンと学生のディスカッション、ワークショップ、ライブ録音など、バラエティに富んだプログラムを実施してきました。

　この活動の特徴は、大学、学生、教授とアーティストなどの講師と当社が協力してプロジェクトを組み、授業をつくりあげる産学協同の取り組みであることです。授業をつくるのも、受けるのも学生が主体であることを前提としているため、プロジェクトの立ち上げ時には、学生と当社がミーティングを開き、どんな授業を行いたいのか、どの役割を受け持つのか、学生の考えをよく聞くことから作業をスタートさせます。

　当社は、学生の考えるプランの実現に必要なノウハウや技術を提供するサポート役に徹しますが、授業の記録など、当社にとって必要な作業を学生に依頼し、担当してもらう場合もあります。また、ワークショップやコンサートにおいて、当社のECLIPSE TDシリーズスピーカーを提供し、アーティストの演奏時やレコーディング時のモニタースピーカーとして活用してもらったり、当社の音響エンジニアによる講義を行ったりするなど、必ず当社が独自に提供できる内容を企画に入れ込んでいます。

　当社は今後、イベント形式にこだわらず、より幅広いスタイルでマスタークラスを開催していく計画です。これからも「音」に携わる分野で、感性を重視した活動をグローバルに提供していくことで、学生が社会と接点をもつ機会をつくり、次世代の育成に貢献していきます。

学生が主体となり
プログラムを構成

音楽のプロフェッショナル
による特別授業を実施

WEB ECLIPSE Master Class
http://www.fujitsu-ten.co.jp/eclipsemasterclass/

COMMENT

大阪大学　文学研究科
永田 靖 教授

学生、大学、企業が一体となって授業をつくりあげていくECLIPSE Master Classは、大変意義のある活動ですね。参加した学生の多くからも、「企業と一緒に活動するという貴重な経験ができて、大変役に立った」という声が聞かれています。

これまでのあゆみ

2008年12月19日
第1回大阪大学と共催（開催場所:大阪）
大阪大学との共催。杵屋禄宣・杵屋宣三の両氏（三味線）、フランチェスコ・ドラツィオ氏（ヴァイオリン）によるセッションなどを実施。

2009年3月26日
バークリー音楽大学と共催（開催場所:ボストン）
バークリー音楽大学との共催。スコットランドのチェロ奏者ピーター・グレッグソン氏による電子チェロのコンサートなどを開催。

2009年11月17日
第2回大阪大学と共催（開催場所:大阪）
バークリー音大の講師であるエンジニアと同大学出身ミュージシャンを招き、演奏とそのLIVE録音をはじめとするプログラムを実施。

2010年4月29日～5月1日
シカゴコロンビア芸術大学と共催（開催場所:シカゴ）
コロンビア芸術大学との共催。音楽エンジニア、プロデューサーとして知られるエディ・クレイマー氏を講師に招き、講演、レクチャーなどを実施。

社 会 性 報 告

お客様や社会の期待の一歩先へ

人とクルマのより良い関係づくりに貢献するべく、
お客様の期待の一歩先を行く製品を提供。
従業員、お取引先、地域・社会など
ステークホルダーの皆様との信頼関係のもと、
より豊かな社会・地域づくりに貢献していきます。

お客様の目線で考え、製品・サービスの向上に努めます。

富士通テングループは、品質管理とサービス体制の確立・向上を図ることで、
お客様の期待の先を行く商品・サービスの提供に努めています。

ISO/TS16949登録盾

品質保証体制

富士通テンは、「お客様第一　品質至上」を企業理念に掲げ、“お客様の声やニーズ”を反映した製品開発や“お客様目線”での製品評価に加え、製品製造現場でも日々厳しい品質管理を徹底して行うことにより、お客様の期待に応える製品づくりに努めています。

さらに、ISO/TS16949、ISO9001の国際品質マネジメント規格に基づいた品質保証体制をグローバルに展開し、国内外の各拠点にて品質向上のためのサイクルを回しながら継続的に品質保証体制の改善を推進しています。

社会性報告

お客様の信頼に応える製品づくり

富士通テングループは、「開発・設計」「評価」「製造」の各段階において、各種のテストやレビュー、解析を十分に実施することで、品質の確保・向上を図っています。

お客様の期待ニーズ

開発・設計

デザインレビュー
設計の各フェーズで、性能・機能・信頼性などを徹底的に審査

無響室（音響開発センター）
大規模な無響空間で、スピーカーのさまざまな測定や精密メカの騒音解析を実施

評　価

耐久性テスト
長時間使用した場合の、各操作系に対する耐久性テストを実施

ユーザビリティテスト
製品の使いやすさ（ユーザビリティ）を、お客様の目線で確認

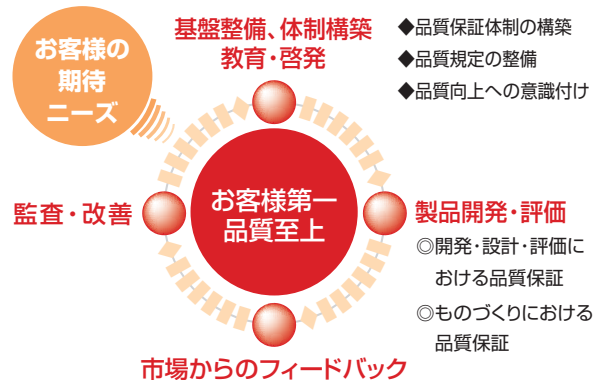
製　造

電子部品実装ライン
高速実装が可能なラインを構築・運用し、電子部品数の増大に対応

X線検査
X線を使い、LSIなどの部品のはんだ接合部の検査を実施

お客様へ

品質向上のためのサイクル

富士通テングループは、社名が示す「テン」（天=最高・至上）をめざした製品づくりを展開しています。その実現のために、品質保証体制を構築するとともに、絶えず品質向上のためのサイクルを回し、お客様の期待やニーズを取り入れながら、品質向上の取り組みを続けています。

「品質満足度No.1」を受賞

2009年度

2010年度

アメリカJ.D.Power社が行ったカーオーディオ品質調査U.S. Multimedia Quality and Satisfaction Study[SM]*において、2009、2010年の2年連続で「品質満足度No.1」を受賞。

＊2010年モデル新車購入者のうち、82,000人を対象にした調査で、オーディオ品質について回答を得たものです。

2009年：AM/FM/シングルCD/衛星ラジオ部門
2010年：AM/FM/マルチCDチェンジャー/衛星ラジオ部門

お客様サポートホームページ

お客様相談窓口

サービス体制

富士通テンは、お客様に満足して製品をご使用いただけるよう、質の高い、きめ細やかなサービスの提供に努めています。

2009年度には、各種のサポート情報を提供する「お客様サポート」ホームページをリニューアルし、「FAQ」など既存コンテンツの強化に加えて、「初心者ナビ活用術」といった新たな情報を追加し、充実を図りました。

お客様から電話やメールで寄せられるお問い合わせには「お客様相談窓口」が対応しており、「安心」と「信頼」をいただける対応を一貫して行うために、研修会の開催や専門講師による指導を通じて人材の育成に取り組んでいます。

製品トラブルなどに関してお客様からご相談が寄せられた場合には、製品の状況を確認した上で、最寄りの認定サービスショップ（以下SS）が修理を行います。また、修理や故障診断の際には、当社が全国7カ所に展開するフィールドサポートセンターが、技術的な面でSSをサポートしています。

全国認定SS表彰制度を新設

富士通テンは、特に優秀な実績を残したSSを表彰する「全国SS中央表彰制度」を新設しました。この表彰制度は、当社とSSのパートナーシップをより強固なものとすることで、SSの修理技術を維持・向上させ、より質の高いサービスを可能とすることを狙いとしています。

2010年3月には、当社本社にて同制度の表彰式を行いました。当社は今後、さらにSSとの連携を深めながら、お客様満足度向上に努めます。

全国SS中央表彰式

お客様の個人情報保護への取り組み

富士通テングループは、「個人情報保護方針」にのっとって、お客様の個人情報を厳格に取り扱い、プライバシーの保護に努めています。

富士通テンは、個人情報保護方針、関連する管理規定、取扱細則を順守するとともに、個人情報を取り扱う有資格者の選定やアクセス制限、社内監査などを実施し、お客様のユーザー登録情報をはじめとする個人情報を厳格に運用・管理しています。また、カーナビゲーション本体内にはお客様の個人情報が含まれることから、その修理を担当するSSにお客様のプライバシーの尊重を強く要請し、情報管理責任者の設置を義務づけ、個人情報の適正な管理を働きかけています。

高機能化する製品への知識取得支援

車載用製品の高機能化に伴い、最近は、お客様に対応する販売店スタッフにも高度な知識が求められるようになっています。富士通テンでは、新製品の情報や製品の診断事例などを紹介することで、従来から販売店をサポートしています。また、販売店の営業担当者からサービス担当者まで、各スタッフの知識に合わせて選択可能な、複数の教育ツールを用意しています。

2009年度には、新たにeラーニングの教育システムを導入し、全国の販売店やSS、当社フィールドサポートセンターの知識習得に取り組みました。

これからも、お客様満足度の向上をめざして、積極的な情報提供や知識習得支援に取り組んでいきます。

取扱説明書の薄型化で、紙使用量を削減

2008年に発売した市販カーナビから、基本操作を中心に解説した「簡易取扱説明書」を製品に同梱するとともに、インターネットで取扱説明書が閲覧できるサービスを開始し、お客様が必要なときに携帯電話やパソコンから操作方法を確認できるようにしました。

さらに2009年から、同様の取り組みをトヨタ自動車株式会社製のカーナビにも展開。これらの取り組みによって、2009年度は、約328tの紙使用量を削減しました。

簡易取扱説明書（左）と従来の取扱説明書

活力あふれる職場づくりに向けて、改善を続けます。

従業員一人一人が安全・快適な環境で、いきいきと働くことができるよう
各種の就業制度を整備するとともに、安全活動の継続的な改善を図っています。

「人権の尊重」が基本原則

富士通テンは、グローバル企業として企業行動指針の［基本原則］の筆頭に、「人権の尊重」を掲げ、従業員一人一人が「働きがい」の持てる会社づくりをめざしています。

また性別や障がいの有無を問わず、多様な人材が、ともに、いきいきと働ける職場づくりに取り組み、女性や障がい者の活用を積極的に進めています。

さらに、社内には「人権相談窓口」を設けて従業員からの相談に対応しています。

だれもがいきいきと働く職場をめざして

2005年、経営トップが「女性が能力をしっかり発揮し、仕事にチャレンジできる職場づくりを！」というメッセージを発し、当時の「女性から見たGood Companyつくりプロジェクト」（GCP推進室）がスタートしました。

このGCP推進室は女性に視点を置いた活動が中心でしたが、2010年4月には、「ダイバーシティ推進室」へと組織名称を変更し、対象をより広げて活動に取り組んでいます。ダイバーシティの推進を企業としての重要な戦略と認識し、各種制度の提案や、多様性を受容し合う職場環境や企業風土の醸成、自立した社員の育成に取り組み、会社としての発展や従業員それぞれのやりがい、幸せにつなげていきたいと考えています。

具体的には、ダイバーシティやワークライフバランスの考え方および当社の制度・しくみなどについて、広報誌『Good Company ～for everyone～』を2カ月に1回発行し、取り組みの意義を従業員に広くアピールするほか、育児勤務者の活躍を促進するために、復職支援面談を実施。また男性の育児参加促進にも取り組んでいます。

広報誌
『Good Company
～for everyone～』

2010年6月、当社は兵庫労働局より2度目の次世代認定マーク（愛称「くるみん」）を取得しました。社員の仕事と子育てとの両立を支援する当社の継続した取り組みが評価されたものです。

「くるみん」マーク

就業支援制度

従業員のライフスタイルやライフステージに応じた、多様な働き方を支援する施策の一環として、育児休職・介護休職制度をはじめ、定年退職者の再雇用制度、定年退職した幹部社員が一般社員として特定業務を行う「シニアプロ制度」を整備しています。

さらに、就業に対する意識の高い学生を対象としたインターンシップも毎年実施しています。

人事制度

富士通テングループは、「成果主義の推進」「自主自立の促進」「プロフェッショナルの育成」の3つを基本に、一人一人がいきいきと働ける職場づくりを基本とした人事制度を展開しています。

教育制度

従業員が自発的にキャリアを開発する「学習する風土づくり」、部下のキャリア実現を上司が支援する「育成する風土づくり」の2つをベースに、教育制度を展開しています。コンピテンシや企業力の強化をめざして、各階層・等級ごとに研修を実施しています。

また、「課題解決力強化研修」や、個人の仕事を「見える化」することによりマネジメントの変革を図り、生産性を向上させる「KI活動」に力を入れ、個人・組織の能力アップを図っています。さらに、新入社員を先輩が指導する指導員制度を充実させ、職場ぐるみで新人を育てる「職場若手育成制度」を設け、新人教育のさらなる強化を図っています。

2009年度からは、「能力開発の意識改革（自己の能力は自ら開発する）」という教育理念に基づき、従業員自らが受講する講座を選択する「テンアカデミー」を開講し、「ビジネススキル研修」や「語学系研修」など、年間100講座以上を実施しています。

WEB 人材育成制度
http://www.fujitsu-ten.co.jp/recruit/training/

2009年度 連結従業員数（2010年3月末時点） 単位：名

	日本	アジア	北米	その他	合計
従業員	5,490	6,111	646	529	12,776

障がい者数（2010年6月末時点）

障がい者雇用率	1.84%	雇用数	51名

総合職採用における女性比率の推移 単位：%

	2005年	2006年	2007年	2008年	2009年
事務系	26	28	21	28	28
技術系	6	3	7	14	10
全　体	10	7	9	18	14

2009年度 育児休職者数、妻の出産休暇取得者数（単独） 単位：名

	男性	女性	合計
育児休職	3	26	29
妻の出産休暇	99	—	99

安全衛生／健康支援

災害ゼロをめざして、各階層や職場に応じた安全衛生教育を行い、各職場では安全衛生指導員を中心に、全員で安全活動に取り組んでいます。さらに、従業員の心身の健康管理を支援しています。

OHSAS18001認証取得

富士通テン本社では、安全な職場環境の確保と労働災害の未然防止を目的に、2010年8月、労働安全衛生の国際規格である『OHSAS18001』の認証を取得しました。今後は、国内外の生産拠点を含めた「グローバル統合認証」をめざします。

「富士通テングループ安全衛生憲章」の制定

当社グループの安全衛生の取り組みをグローバルに推進・加速させるため、安全衛生に関する根本的な考え方をまとめ、今後の安全衛生活動を推進していく上での判断基準・拠り所として、2010年5月19日に「富士通テングループ安全衛生憲章」を制定しました。

富士通テングループ安全衛生憲章

基本理念

富士通テングループは、インフォテイメント機器、自動車用電子機器の関連企業として、従業員の安全と健康の確保が経営の基盤であることを認識し、人間尊重と安全第一に徹し、安全で快適な職場づくり、心身の健康づくりを積極的に推進します。

基本方針

（1）労働安全衛生関係法令、受け入れを決めたその他の要求事項ならびに社内で定めた安全衛生に関する諸規定を遵守します。
（2）労働災害の未然防止を原則として、OHSAS18001に基づく労働安全衛生マネジメントシステムを確立し、維持・向上を図るとともに、パフォーマンスの継続的改善に努めます。

行動指針

労働安全衛生の重点活動として以下の取組みを行います。

（1）リスクアセスメントを通じて危険源の最小化を図り、労働安全衛生に関わる事故・労働災害の未然防止に努めます。
（2）職場環境の改善を行うとともに、従業員の健康保持増進に努めます。
（3）全従業員に方針を周知し、教育・啓蒙により自覚を促し全員参加で労働安全衛生活動を推進します。

継続的な改善を図り、安全活動を展開

安全衛生管理体制を構築し、設備・作業の安全化・作業環境の改善などの諸活動に取り組むとともに、従業員の安全意識の向上を図るため、階層別教育や啓蒙活動を実施しています。また、各職場では主体的に、職場5S活動、ヒヤリハット活動、KYミーティングや職場の危険源を洗い出し、対策を行うリスクアセスメントに取り組んでいます。

これらの活動は、安全衛生マネジメントシステムの導入により、PDCAを回して、継続的改善を図っています。

労働災害発生頻度

心と体の健康支援

定期健康診断、長時間勤務者などを対象とした目的別健康診断に加えて、産業医や保健師が必要に応じて個別面談を行い、従業員の健康管理に努めています。また、特定保健指導により従業員のメタボリックシンドローム対策にも取り組んでいます。

健康管理センターの産業医や産業カウンセラーがカウンセリングを実施し、従業員の心のケアにあたっているほか、従業員が心の問題を気軽に相談できるよう、外部相談機関の利用環境を整備しています。

さらに、健康に関するイベント・研修の開催や情報誌『ヘルシー倶楽部』の発行などを通じて、従業員の健康意識を高めています。

お取引先との相互信頼のもと、社会的責任を果たします。

お取引先との協力・協調関係を大切にし、各種の法令を順守することはもちろん、
サプライチェーンにおける社会的責任をお取引先とともに果たします。

調達方針

富士通テンは、企業行動指針の中で「公平・公正・透明な企業活動」「公正な取引」などを掲げています。

調達活動にあたっては、オープンな姿勢で門戸を開き、関係法令および社会規範の順守はもとより、お取引先とのパートナーシップを大切にしながら、公正でクリーンな調達活動を行っています。また、あわせて資源保護や地球環境保全にも配慮した活動*を進めています。

調達方針説明会

お取引先には、年1回開催する「調達方針説明会」などの機会を通じて、当社から富士通テングループの調達方針をお伝えしています。

2010年3月に開催した「調達方針説明会」では、CSR(企業の社会的責任)の説明と同時に順守のためのガイドラインを配布しました。当社のみならず、お取引先を含めサプライチェーン全体で社会的責任を果たします。

調達方針説明会

ヘルプラインの開放

2007年度から、当社および国内グループ各社の従業員用に開設している「ヘルプライン」(企業倫理相談窓口)を、国内の主要なお取引先にも開放しています。富士通テングループは常に、公正でクリーンな調達活動に努めていますが、万が一、お取引先から通報や相談があった場合には、いつでもお受けできる体制を整えています。

感謝状贈呈制度

富士通テンは、品質向上や技術開発、環境保全といった観点から、当社の生産・調達活動に貢献していただいたお取引先に対し、年1回、感謝状を贈呈しています。

2009年度は、10件、延べ36社のお取引先に感謝状を贈呈しました。

天栄会

「天栄会」は、富士通テンのお取引先が、相互の発展と共存共栄をめざして自主的に結成した組織です。1995年11月に結成され、主な活動としては、分科会によるテーマ研究活動や、富士通テンとの定例会、講演会、工場見学などがあります。

富士通テンは天栄会の活動を支援しており、分科会のメンバーとしてともにテーマ研究を行ったり、定例会などの場を通じて、会員企業と交流を図っています。

天栄会総会

従業員への教育

調達担当者はもちろん、それ以外の従業員についても、昇格時などの機会をとらえて、独占禁止法、下請法をはじめとする法令に関する研修を実施し、従業員の理解を促進しています。研修では、条文の解説だけでなく、業務において陥りがちなミスやトラブルの事例も交え、実践的な内容となるよう工夫しています。

2009年度は、調達担当者を対象に、調達に関わるコンプライアンス研修を延べ7回実施しました。

*グリーン調達については、33ページをご覧ください。

「音」に携わる企業にふさわしい社会貢献活動を展開します。

音を提供する企業として、「音(音楽)を通して社会に貢献する」という考えのもと、
チャリティーコンサートの開催などの社会貢献活動を通じ、より豊かな社会・地域づくりをめざしています。

WEB 社会貢献活動　http://www.fujitsu-ten.co.jp/citizenship/

「音」を通じた社会貢献活動

「BIG BAND JAZZ FESTA」を開催

2009年10月11日、神戸/新神戸アベニューのアベニューステージにおいて、中高生バンドを中心としたビッグバンドの祭典「第3回BIG BAND JAZZ FESTA」を当社主催にて開催しました。

このイベントは入場料を無料とし、「中高生ビッグバンドの練習成果発表の場として活用してもらうこと」「地域の方々に良い音楽を気軽に楽しんでもらうこと」を主旨として2007年度から開催しています。今回は5組のビッグバンドが出演し、合計5時間にわたって熱い演奏を繰り広げました。

当社は音を通じて社会に貢献する活動の一環として、今後もこの催しを継続して開催する計画です。

チャリティーコンサートを開催

当社は1994年からチャリティーコンサート「KOBE　MUSIC STATION」を開催しています。第1部では若手ミュージシャンに発表の場を提供し、第2部ではプロミュージシャンをお招きして、地域の皆様に本格的な音楽を手軽な料金でお楽しみいただいています。

2008年からは、「東海地区の方々にも気軽に良い音楽を楽しんでもらえる場を提供したい」「若手ミュージシャンに発表の場として活用してもらいたい」という想いのもと、「NAGOYA MUSIC STATION」も開催しています。

これらのコンサートの入場料は全額、社会貢献活動に役立てています。

「ECLIPSE Master Class」を開講

2008年度から、「ECLIPSE Master Class(イクリプス マスタークラス)」を開講し、2009年11月17日に、大阪大学との共催にて実施しました。

この取り組みは、大学、学生、ミュージシャンと富士通テンが共同して、学生の成長に資するような、音楽をキーにした文化支援を行うものです。当社の役割は、学生がトップミュージシャンの演奏を聴き、ディスカッションを行える機会を提供することです。

今後は学生の意見を聞き、さまざまな活動に発展させていく考えです。

WEB ECLIPSE Master Class
http://www.fujitsu-ten.co.jp/eclipsemasterclass/

地域社会との交流

チャリティー講演会を開催

中津川工場では、1994年から労使共催による「チャリティー講演会」を開催し、広く地域の皆様にご参加いただいています。2009年度は、経済アナリストの森永卓郎さんを講師としてお迎えしました。この講演会の入場料は、社会貢献活動に役立てています。

社内ボランティアサークルによる地域交流

中津川工場の社内ボランティアサークルでは毎月、お誕生日カードを福祉施設にお届けしています。このほか、茶道部による特別養護老人ホームでの野点ボランティアや、地元養護施設の夏祭りへの参加など、従業員が積極的にボランティア活動を行うことで、地域の皆様と交流を図っています。

寄付活動

自然災害に遭われた方々への支援活動

当社は阪神・淡路大震災の際に、国内外の多くの皆様にご支援をいただき、復興に際し大きな励みとなりました。その温かい心に感謝するとともに、少しでもお役に立てればと、自然災害に遭われた方々への支援活動を行っています。2009年度は、ハイチ大地震で被災された方々への支援活動を実施しました。

青少年の育成

バレーボール教室・サッカー教室の開催

当社の女子バレーボール部は、地域の小中高校生を対象にバレーボール教室を開き、地域の皆様との交流を深めています。2009年度は、地元中学生を対象としたサッカー教室も開催しました。

神戸市の児童館合同運動会に協力

2009年11月、神戸市の児童館「すこやかクラブ」が実施する「親子ふれあい遊び」で、会場(体育館)と音響設備を提供しました。

夏休み工作教室を開催

地域の子どもたちにものづくりの楽しさを実感してもらうため、当社は2008年度から「夏休み工作教室」を開催しています。2009年8月7日、第2回教室を実施し、地元小学校4・5・6年生45名がセンサの種類や働きについて学習した後、音センサを搭載したミニカーづくりに挑戦しました。講義や工作指導はすべて当社従業員が行いました。

環境貢献活動

富士通テングループは、地域環境の美化・保全を進め、美しい地球を次代へと受け継いでいくため、クリーン作戦や植樹など、さまざまな活動を行ってきました。

第6期「環境取り組みプラン」では「環境貢献活動を全拠点で年1回以上実施する」「生物多様性保全活動を2012年度までにグループ全拠点で実施する」の2つを目標に掲げており、今後はグループ全拠点で、より積極的に活動を進めていきます。

天津富士通天のクリーン作戦

2009年度 クリーン作戦 実績

	日　本	海　外
延べ実施回数	50回	14回
延べ参加人数	2,419名	147名

生物多様性保全の取り組み

2009年度は、新たな活動として、富士通テン本社が「こうべみなとのもり公園」の植樹会に参加したほか、富士通テン本社の「こうべ森の学校」への参加、中津川工場の稚魚放流、栃木富士通テンの森林ボランティアへの参加についても、継続して実施しました。

海外では、2009年4月に富士通テンスペインが地元の環境団体と協力して、グアダルホース河口域の自然区域での植林活動を行ったのをはじめ、富士通テンタイランド、富士通天国際貿易（天津）有限公司、富士通天研究開発（天津）有限公司、富士通テンシンガポールでも植樹を行いました。富士通天国際貿易（天津）有限公司では、同年8月に近隣河川への稚魚の放流も行いました。

また、同年12月には「グリーン調達ガイドライン」を改定し、「生物多様性の保全」を新たに盛り込みました。

富士通テンスペインの植林

こうべみなとのもり植樹会

2009年度 生物多様性保全に関する活動 実績

	日　本	海　外
延べ実施回数	6回	8回
延べ参加人数	50名	215名

環境コミュニケーション

富士通テングループは、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを、企業の社会的責任の重要な要素と考え、『社会・環境報告書』の発行や展示会への出展を通じた環境情報の提供などを積極的に行っています。また、従業員の環境意識を高めるため、さまざまな啓発活動を行っています。

社内環境展を実施

環境に関する情報を従業員が共有することを目的に、2010年6月、社内外の優れた取り組みを紹介する「社内環境展」を神戸本社で開催し、約900名の従業員が来場しました。この環境展は、今後も2年に1回、実施する計画です。

社内環境展

2009年度　環境コミュニケーション　実績

項目	実績
ホームページ（環境活動トップページ）へのアクセス	12,007件
外部からの調査依頼（すべて調査・回答済）	79件
社外展示会への出展*	2件

*環境フェア中津川　エコプロダクツ2009（富士通グループとして）

環 境 報 告

本業を通じて、持続可能な社会に貢献します。

グローバルに統合された環境マネジメント体制のもと、
グループをあげて環境保全活動を推進。
ライフサイクルの各段階で環境に配慮した製品を創り出し、
環境負荷、環境リスクの低減に継続して努めることで、
持続可能な社会の実現に貢献します。

環境経営を推進し、持続可能な社会の実現をめざします。

ITを駆使して、モビリティ社会における「人とクルマと環境のより良い関係づくり」をめざします。

富士通テングループ地球環境憲章

富士通テングループは、「富士通テングループ地球環境憲章」（2008年一部改訂）の中で、「独自のカーエレクトロニクス技術を活かして、緑豊かな21世紀社会に貢献するための環境経営を推進すること」を約束しています。

基本理念

富士通テングループは、Automotive Electronics, Entertainment, Information Technology関連企業として事業活動、製品・サービスが地球環境と密接に関わり合っていることを認識し、環境経営を推進する中で企業市民としての社会的責任を果たし、緑豊かな21世紀社会へ貢献する。

基本方針

1.総合的な取り組み

事業活動のすべての領域で環境リスクの低減ならびに環境パフォーマンスの継続的向上を図るため、最新の環境技術を追求し、グループ企業・取引先・仕入先と協力してグローバルに環境保全に取り組む。

2.基本の徹底

ISO14001を基本として環境マネジメントシステムをスパイラルアップし、事業活動、製品・サービスに関わる環境法規制を順守することはもとより、お客様の要望や社会動向に素早く対応し、取り組みプランを設定して本来業務に根ざした効率の良い環境保全活動を推進する。

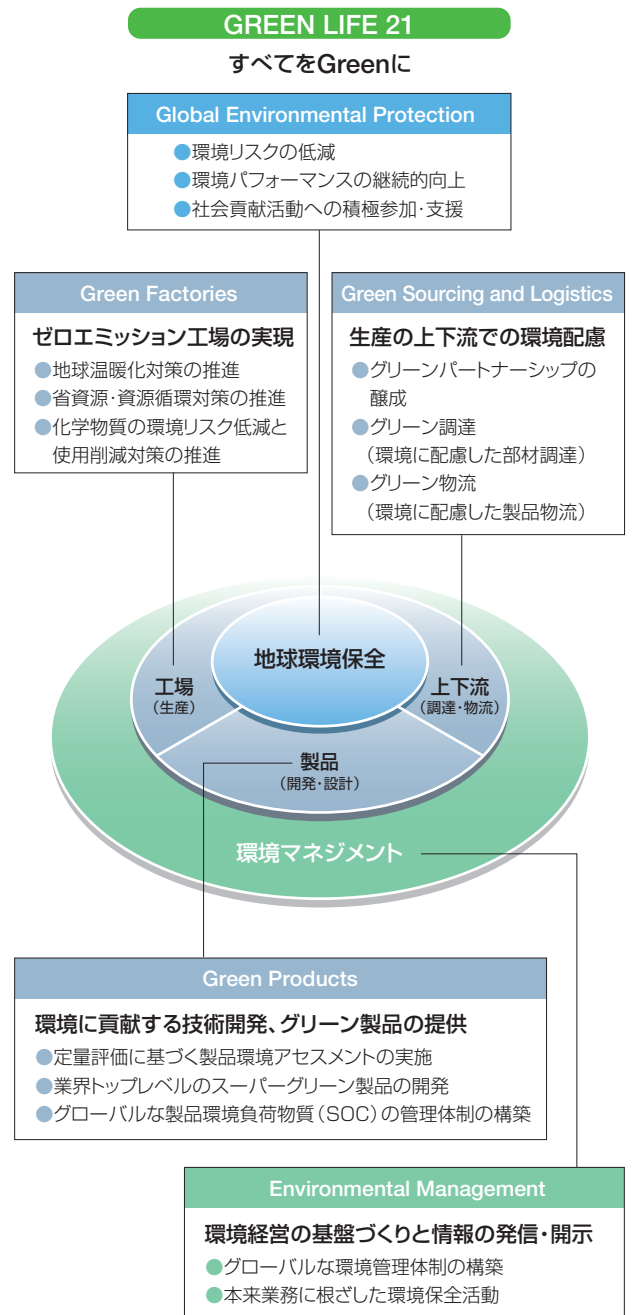
3.社会との連携・協力

企業市民として国・自治体などの環境施策や社会貢献への取り組みに積極的に参画、支援を行うとともに、お客様とのコミュニケーションを大切にし、事業活動における環境保全の実績、製品・サービスの環境性能について、環境報告書や製品仕様書などを通じてわかりやすく開示・説明する。

行動指針

1. 富士通テングループの環境マネジメント連携強化による、環境影響の最少化を目指したサイト環境保全活動推進
2. 関係会社・仕入先との協力体制強化による最新環境技術の製品への適用
3. グリーン調達・グリーン物流推進
4 .環境教育の充実による全員の意識高揚

環境活動コンセプト

「富士通テングループ地球環境憲章」に示された考え方がグループ全社員に浸透・実践されるよう、「グリーンライフ21−すべてをグリーンに」をスローガンとする活動コンセプトを掲げて、あらゆる事業領域へ展開しています。

海外も含め、グループ一体となって環境経営を進めます。

組織・体制の強化と環境マネジメントシステムの継続的な改善に努め、グループ一体となって環境経営を推進していきます。

ISO14001グローバル統合認証の更新

富士通テングループは、2009年8月、ISO14001のグローバル統合認証を取得しました。

2010年のサーベランス審査時には、拡張審査として認証範囲に富士通テンサービスと北米販売子会社（FTCA 1社3拠点）を加え、海外を含む従業員10名以上のグループ全拠点*で1つのマネジメントシステムのもと、環境保全活動を進めています。

また、2010年度からは社内の経営システムのスリム化と効率化をより一層推進するため、安全衛生マネジメントシステムの国際規格であるOHSAS18001の認証との複合化を推進、2010年8月に本社拠点で複合認証を取得しました。

*富士通テンと国内連結子会社10社、および海外連結子会社14社の計25社42拠点。従業員カバー率は99.9％（2010年6月時点）。ただし、2010年7月に子会社となった富士通テンテクノセプタは認証範囲に含まれません。
将来的には、環境経営の適用範囲に追加する計画です。
*本社拠点の一部は富士通グループの統合認証範囲に含まれています。

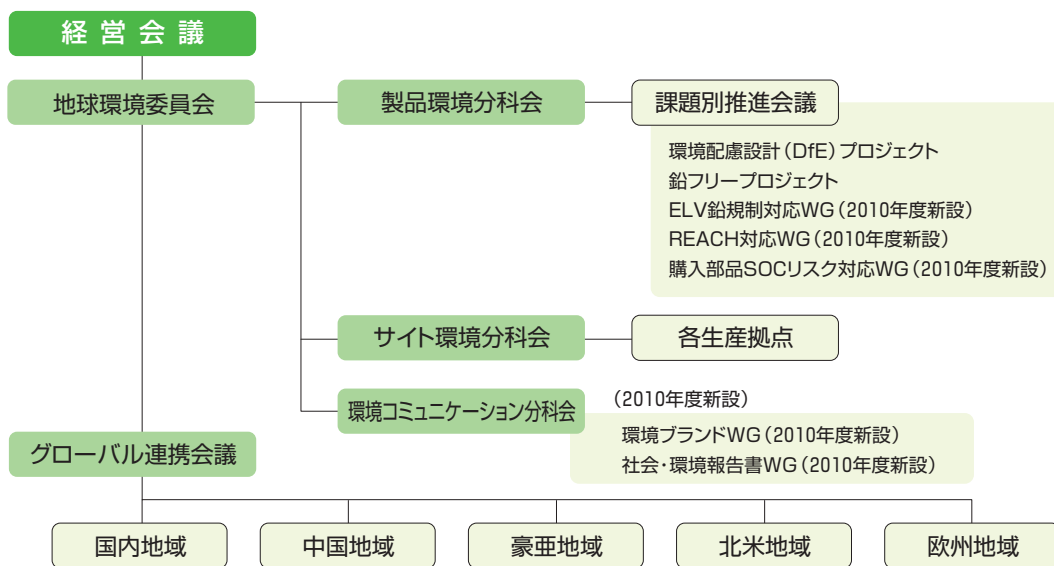
複合審査の様子

推進体制

環境経営をグループ一体となって推進するため、富士通テンは、環境管理に関する最高意思決定機関として「地球環境委員会」を設置し、グループ全体の取り組みや課題の検討・審議を行っています。加えて、その下部組織に各拠点（事業所）での環境保全を推進する「サイト環境分科会」、製品への環境配慮を推進する「製品環境分科会」、海外の地域特性に応じた環境管理の実施事項の検討と拠点・事業所間の意見・役割の調整を行う「グローバル連携会議」をそれぞれ設置しています。

また、2010年度からは社会的責任の一環として情報開示の充実を図るため、「環境コミュニケーション分科会」を新設し、「社会・環境報告書WG」と「環境ブランドWG」を設置しました。

さらに製品環境分科会の下部組織を再編し、製品コンプライアンス体制の確立における課題別推進会議として、「製品環境分科会」の下に、「ELV鉛規制対応WG」「REACH対応WG」「購入部品SOCリスク対応WG」を新たに設置しました。

環境活動推進体制

本業に基づいた、環境改善活動の推進

富士通テングループ国内拠点のすべての部門は、自らの本業が環境に与える影響を分析し、重要なテーマを年度活動計画に取り上げて改善活動を推進しています。この活動計画については定期的な進捗確認が行われ、その結果は、部門の業績評価の1項目となっています。2010年度末までには、海外拠点にも本業に基づく環境改善活動を拡大していく計画です。

環境監査

富士通テングループは、環境マネジメントシステムおよび環境パフォーマンスの継続的な改善を図るため、「内部監査」および「外部審査」を定期的に実施しています。

内部監査では、監査の独立性・客観性に配慮して環境監査チームをEMSから独立した組織とした上で、主任監査者にはEMSに直接関与しない者を経営層が任命しています。また、環境管理監査者の養成にも注力しています。

2009年度には国内で新たに18名の環境管理監査者を任命し、海外も含めグループ全社の監査者は177名となっています。

環境管理監査者数

（2010年3月末現在）

	日本	海外
主任	16名	11名
一般	81名	69名

2009年度の内部監査は、「グループEMS事務局と各拠点、事業所、海外拠点間との連携はうまく取れているか」「効率的で抜けのない運用が行われているか」に重点を置いて実施しました。

内部監査の結果、グループ全体で、軽欠点が19件、観察事項が105件ありましたが、重欠点はありませんでした。また、向上評価が37件ありました。これらの指摘事項のうち改善を要するものについては、2010年7月末までにすべて是正を完了しています。

一方、外部審査（国内）では、重欠点、軽欠点ともにありませんでした。改善推奨事項の102件については、2010年8月現在、引き続き改善を進めています。

2009年度　環境監査結果（日本）

内部監査（2009年11月～2010年3月）	重欠点（重大な指摘）	なし
	軽欠点（軽微な指摘）	18件
	観察事項	74件
外部審査（2009年7月）	重欠点（重大な不適合）	なし
	軽欠点（軽微な不適合）	なし
	改善推奨事項	102件

2009年度　環境監査結果（海外）

内部監査（2010年1月～2月）	重欠点（重大な指摘）	なし
	軽欠点（軽微な指摘）	1件
	観察事項	31件

環境教育

富士通テンでは、従業員一人一人の環境意識を高め、全員参加による環境活動を継続して行うため、「階層別教育」「一般教育」「特別教育」などの環境教育を実施しています。

環境保全推進員および環境管理監査者の養成教育修了後には理解度テストを実施し、力量レベルの維持を図っているほか、海外拠点においても、グループ統一ルールに関する教材を展開するなど、環境管理に直接携わる従業員や新入社員などに対し、機会をとらえて環境教育を実施しています。

2009年度　環境教育受講者数（日本）

特別教育		
教育名	受講者数	
環境管理責任者研修	役員・幹部社員	3名
環境管理監査者教育	幹部社員・専門職	124名
環境保全推進員教育	延べ人員	196名
EMS要員教育	非生産拠点対象	84名
有意作業者教育	有意作業に従事する全従業員	

階層別研修		
教育名	受講者数	
新任幹部社員研修	幹部社員	31名
6級昇級者研修	中堅社員	153名
新入社員研修	新入社員	150名

2008年度から、より拡大・複雑化する製品の環境法規制に確実に対応するため、環境マネジメントシステムの「有意作業者教育」を見直し、設計者などへの環境法規制に関する教育を強化しました。

2009年度には、環境法規制に関する教育内容をレベルごとに分け、まずは初級者教育を国内外で実施しました。

2010年度は、業務ごとに必要となる環境法規制に関する知識を体系的に習得することを目的とした中級教育資料を作成し、国内外で教育を実施します。

表彰制度

富士通テングループでは、優れた活動を表彰する社内制度があり、社長表彰・本部長表彰・環境貢献賞においては、優れた成果をあげた環境保全活動がその対象となります。

2009年度には、「ISO14001統合認証取得」（P.21）、「ミルクランの導入」（P.33）などが表彰されました。

また、2007年度から、個人の環境提案活動を表彰する「ECO 2コスト提案制度」を設けており、2009年度には13,363件の提案が寄せられました。

環境経営の状況を把握・評価し、情報を開示します。

富士通テングループは、環境保全活動の効率を評価するため、
費用と経済効果を把握する環境会計を実施し、その情報を公開しています。

2009年度の結果

富士通テングループは、環境省「環境会計ガイドライン」に定められた「費用」「実質的効果*1」に加え、活動結果を評価することで、環境活動の活性化を図るため、独自の算出基準に基づく「推定的効果*2」についても算出しています。算出結果は、課題の明確化や成果の共有化など、環境活動の継続的改善に活用しています。

2009年度は、富士通テングループ26社の費用・効果を集計しました。

*1 実質的効果:不要有価物売却益など、直接金額で表される効果
*2 推定的効果:直接的な金額で表せないものを、一定の条件下で金額化した効果

費　用

グループ全体での費用は、前年度より33百万円増加し、681百万円となりました。

環境部門の人員増に伴って管理活動コストが20百万円増加したほか、研究開発コストが14百万円増加しました。

経済効果

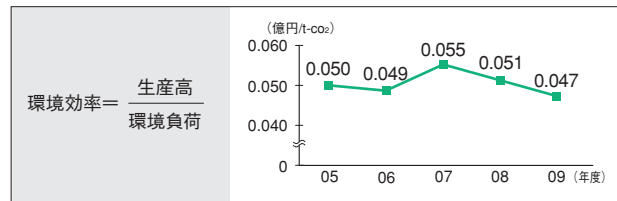
グループ全体の経済効果額は2,166百万円となり、前年度より1,872百万円の大幅増となりましたが、これは2009年度集計から実施した、グリーン製品の研究開発効果の推定方法見直しによるものです。

当社では、環境会計を開始した1998年度から2008年度まで、わずかな手直しを実施したほかは基本的に同じ推定方法で集計してきましたが、環境にやさしい製品に対するお客様の意識や社会情勢が大きく変化したことを受け、推定方法を見直す必要があると判断しました。

研究開発効果以外では、国内での用紙削減が進んだこと、および海外における有価物売却益が増加したことにより資源循環効果が17百万円増えたほか、広報件数の減少に伴って管理活動効果が30百万円減少しました。

環境効率

富士通テングループは、環境負荷と経済性指標とを関連付けた環境効率性指標として、「環境効率」を算出・評価しています。環境負荷には「エネルギー使用に起因するCO_2排出量」を用いています。

2009年度の環境効率は、生産高が引き続き減少したことから、前年度比で0.004ポイントの低下となりました。

※2008年度以前の数値は、最新のCO_2換算値を用いて再計算しています。

2009年度実績（グループ連結）

単位:百万円

分　類		内　容	費用	前年度比	効果の分類	効果	前年度比
事業エリア内	公害防止コスト・効果	大気・騒音防止、水質汚濁防止等	49	+1	推定的効果	1	−1
	地球環境保全コスト・効果	省エネルギー、地球温暖化防止等	77	+9	実質的効果	22	+3
	資源循環コスト・効果	廃棄物処理、資源の効率的利用等	89	−4	実質的効果	47	+17
上下流コスト・効果		グリーン物流、グリーン購入等	37	−7	実質的効果	9	+9
管理活動コスト・効果		環境教育、内部監査等	285	+20	推定的効果	58	−30
研究開発コスト・効果		グリーン製品の設計・開発等	140	+14	推定的効果	2,026	+1,872
社会活動コスト・効果		環境貢献活動等	0	±0	推定的効果	0	±0
環境損傷コスト・効果		土壌・地下水汚染等の修復等	0	±0	推定的効果	0	±0
			681	+33		2,166	+1,872

※百万円未満は切り捨てて表示しています。このため、各分類別の合計値と合計欄の数値は必ずしも一致していません。

環境負荷の全容を正しく把握し、その削減に取り組みます。

富士通テングループの製品および事業活動は、さまざまな形で環境に負荷を与えています。
私たちは、これからもグループ一体となった環境経営を進め、あらゆる段階で環境負荷低減を図ります。

INPUT

エネルギー

項目	量
電力	87,930MWh
重油	1,223KL
都市ガス	803千m³
LPガス	29t
天然ガス	310千m³
灯油	6KL
軽油	20KL
太陽光発電	11MWh
自社発電(ガス)	117MWh

森林資源

項目	量
用紙購入量	67t

水資源

項目	量
上水使用量	71,128m³(日本)
工業用水使用量	79,294m³(日本)
地下水使用量	8,593m³(日本)
用水使用量	188,492m³(海外)

その他の天然資源

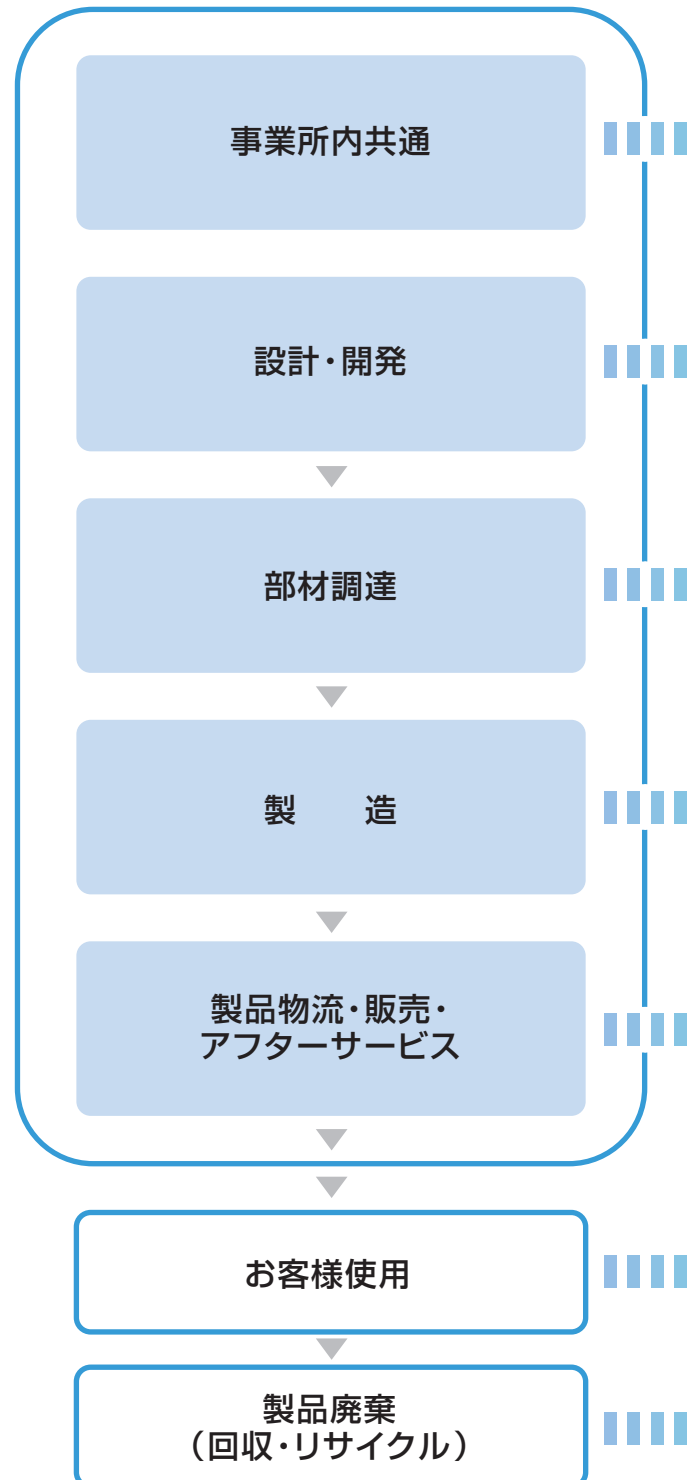
部　品

原材料

包装材(市販製品向け)

項目	量
ダンボール・紙製容器包装	240t(日本)
プラスチック製容器包装	46t(日本)

富士通テングループの事業活動

- 事業所内共通
- 設計・開発
- 部材調達
- 製　造
- 製品物流・販売・アフターサービス
- お客様使用
- 製品廃棄(回収・リサイクル)

環境負荷低減活動

- 地球温暖化対策
- 廃棄物減量化と適正処理
- 用紙削減活動
- 化学物質削減と取扱管理

- グリーン製品開発
- 環境貢献製品の開発
- シミュレータの開発

- グリーン調達の推進
- 「天栄会」分科会活動(取引先協力会)

- 地球温暖化対策
- 環境負荷物質の削減
- 部材容器包装のリユース

- グリーン物流の推進
- エコカーの採用
- 製品容器包装の削減
- カタログ・製品説明資料への環境配慮

- 製品の省エネルギー設計(製品使用)
- 使用済み製品の環境汚染リスク低減(製品廃棄)
- 製品に含有する有害物質全廃の推進
- 使用済み製品の資源循環(製品廃棄)*

*使用済み製品の積極的な回収は行っていませんが、回収された製品は解体し、分別・再資源化しています。

OUTPUT

CO_2

CO_2排出量 ―― 58,442t-CO_2

化学物質

PRTR対象物質排出量 ―― 1t(日本)
PRTR対象物質移動量 ―― 0t(日本)
PRTR対象物質リサイクル量 ―― 4t(日本)
IPA排出量 ―― 134t

水

排水量 ―― 347,507m^3

廃棄物

総発生量 ―― 3,586t
再資源化量 ―― 3,161t
最終処分量 ―― 425t
再資源化率 ―― 88%

原材料としての再利用

※断りのある場合を除いて、数値は2009年度における富士通テングループの合計値です。
「その他の天然資源」「部品」「原材料」の使用量および「お客様使用」「製品廃棄」の各段階における環境負荷などについては、現在、集計システムを構築中のため数値を示していません。

環境報告

「第6期 環境取り組みプラン」を新たに策定しました。

3か年ごとの活動計画「環境取り組みプラン」を立て、
目標の達成をめざして活動を推進しています。

第6期 環境取り組みプランと2010年度の目標

近年、予期せぬ気候変動や生物多様性の危機などが危惧される中、企業を取り巻く環境課題も大きく変化しています。富士通テングループは、2010年6月、このような環境課題の解決を視野に入れ、社会的な趨勢や期待に対応して、2010年度から2012年度の3か年を活動期間とする活動計画「第6期環境取り組みプラン」を策定しました。

同プランでは、「VISION2012」に掲げた『地球環境への貢献』を果たすため、「グリーンプロダクツ」「グリーン調達・グリーン物流」「グリーンファクトリー・グリーンオフィス」「環境マネジメント」「社会貢献活動」という5つのテーマについて、15項目の行動目標を設定しています。また、「新たな基準に基づくスーパーグリーン製品の開発」「環境配慮設計の推進」「化学物質使用量の削減」「生物多様性保全活動の実施」などの取り組みについて、これまでよりも高い目標を掲げました。さらに、環境経営をより効率よく進めるため、新たに「ISO14001・OHSAS18001*1のグローバル複合・統合マネジメントシステムの構築」「MFCA（マテリアルフローコスト会計）*2の導入」に関する取り組みを加えています。

当社グループは、同プランの実施を通じて、従来の「コンプライアンス重視の活動」に加え、「一歩先を行く活動」にも注力していきたいと考えています。

第6期　環境取り組みプランと2010年度の目標

テーマ	行動目標		2010年度目標
グリーンプロダクツ	グローバル	スーパーグリーン製品の開発を新基準で2012年度末迄に25%とする	2012年までに輩出するスーパーグリーン製品の特定
	グローバル	環境効率ファクター*3を2012年度末までに1.7倍にする（基準:08年モデル比）	1.2倍
グリーン調達・グリーン物流	グローバル	海外拠点の仕入先SCM（サプライチェーンマネジメント）の充実を図り、地域ごとの特性に応じたSCM体制を整備する　10年:国内　11年:中国　12年:全地域	SCM評価ツールの作成（国内）
	日本	国内全拠点での新規契約車でのエコカー導入を100%とする	100%
	日本	製品輸送におけるCO_2排出量を毎年、前年度比3%削減する	2009年度比　−3%
グリーンファクトリー・グリーンオフィス	グローバル	CO_2排出量（生産高当たり）を2012年度末までに2009年度比で4.1%削減する	2009年度比　−0.8%
	グローバル	PRTR*4 対象物質（鉛・トルエン・キシレン・銀）の使用量（生産高当たり）を2012年度末までに2009年度比で32%削減する	2009年度比　−11%
	日本	VOC*5 排出規制対象物質の使用量を2012年度末までに2000年度比47%削減する	2000年度比　−43.3%
	グローバル	廃棄物発生量（生産高当たり）を2012年度末までに2009年度比で3%削減する	2009年度比　−0.7%
	グローバル	2012年度末までに4つの海外生産拠点でゼロエミッションを達成する	――
環境マネジメント	グローバル	ISO14001に基づく環境管理を業績評価と連動し、2010年度末までにグループ全社で本業に基づく環境改善活動を行う	海外拠点各部門での試行
	グローバル	2012年度末までにISO14001・OHSAS18001のグローバル複合・統合マネジメントシステムを構築する*6	・複合システム認証取得（本社） ・複合システムの適用範囲拡大（国内）
	日本	MFCA（マテリアルフローコスト会計）の導入に向け、2012年度末までに試行する	導入・体制の検討着手
社会貢献	グローバル	環境貢献活動（地域クリーン作戦・環境団体への寄付など）を2010年度から全拠点で年1回以上実施する	1件以上／拠点
	グローバル	生物多様性保全活動（植樹、生物多様性に関する教育など）を2012年度までにグループ全拠点で実施する	活動実施率45%以上

*1 OHSAS18001:Occupational Health and Safety Assessment Series
（労働安全衛生アセスメントシリーズ）
国際コンソーシアムによって策定された、労働安全衛生に対するリスクと対策の一覧化および責任所在の明確化などを目的とする規格

*2 MFCA:Material Flow Cost Accounting（マテリアルフローコスト会計）
製造プロセスにおける資源やエネルギーのロスに着目し、そのロスに投入した材料費、加工費、設備償却費などを「負の製品のコスト」として、総合的にコスト評価を行う環境会計の手法

*3 環境効率ファクター
製品の環境負荷と価値（機能・性能）の向上を定量的にとらえ、新旧製品の比較を行うもの。より少ない環境負荷でより高い価値を提供できる製品づくりを促進するための環境指標

*4 PRTR:Pollutant Release and Transfer Register
（環境汚染物質排出・移動登録制度）
化学物質を使用している企業が、工場等の操業によって環境中に排出したり廃棄物として処理している化学物質の量を把握して、国や地方自治体などの行政機関に報告し、行政報告されたデータをまとめて一般に公表する制度

*5 VOC:Volatile Organic Compounds（揮発性有機化合物）
シックハウス症候群を引き起こす恐れのある揮発性有機化合物（イソプロピルアルコール、トルエン、キシレン等）

*6 ISO14001は10名以上の拠点を対象とするグローバル統合認証。新規拠点設立時は原則として2年以内に統合認証に参画。OHSAS18001は海外を含む全生産拠点で統合認証を取得。その他非生産拠点ではリスクアセスメントの導入と基礎安全活動を徹底

第5期 環境取り組みプランの実績

第5期環境取り組みプランの最終年度にあたる2009年度は、3項目を除いて、目標を達成することができました。

評価 = ○:達成　△:一部未達成

項目			最終目標	2009年度目標	2009年度実績	評価	参照ページ
グリーン製品の開発・推進		グローバル	鉛フリーはんだの採用を2009年7月末を目標に全製品に拡大する（一部流動中のOEM製品を除く）	全新規製品に鉛フリーはんだを採用	全新規製品に鉛フリーはんだを採用	○	P28～P29
			製品のVOC発生量について自主基準値に基づき新規製品のVOC発生量を基準値以下に抑える	新規製品のVOC発生量を基準値以下に抑制	一部のスピーカーについて、目標未達成	△*1	
			水銀を含有しないバックライトの採用を2009年度末を目標に全製品に拡大する	計画機種のフリー化対応実施	計画機種のフリー化対応100%実施	○	
			環境トップ要素を持つスーパーグリーン製品を、2009年度末に4製品分野で実現する	1製品分野でスーパーグリーン製品を市場投入	1製品分野でスーパーグリーン製品を市場投入（累計3製品分野）	△*2	
グリーンファクトリー	CO_2排出量削減	グローバル	CO_2排出量（生産高当たり）を2014年度末までに2005年度比で8%削減する	2005年度比　+12.1%以下に抑制	2005年度比　+7.6%	○	P30
	廃棄物排出量削減	グローバル	廃棄物排出量（生産高当たり）を2014年度末までに2005年度比で7%削減する	2005年度比　+12.3%以下に抑制	2005年度比　−6.8%	○	P31
			2012年度末までにグループ全生産拠点でゼロエミッションを達成する	海外拠点の現状調査	海外拠点の一次調査完了	○	
	VOC排出量削減	国内	VOC排出規制対象物質の使用量を2011年度末までに2000年度比30%削減する	2000年度比　−26.4%	2000年度比　−33.1%	○	P32
	化学物質使用削減	グローバル	PRTR対象物質（鉛・トルエン・キシレン・銀）の使用量（生産高当たり）を2014年度末までに2005年度比で92.4%削減する	2005年度比　−43.0%	2005年度比　−54.4%	○	
	社有車低公害車化	国内	低排出ガス車の導入率を2010年度末までに100%にする	導入率90%以上	導入率89%	○	P31
グリーン物流		国内	製品輸送におけるCO_2排出量を2010年度末までに2000年度比で30%削減する	2008年度比　−4%	2008年度比　−8%	○	P30
グリーン調達		グローバル	SOC管理システムを充実し、海外グループ拠点に展開して2009年度末までにグローバルな管理体制を構築する	――――――	グローバルな管理体制を構築	○	P33
		グローバル	仕入先の環境負荷物質（SOC）非含有管理体制を評価する仕組みを構築し、2009年度末までに基準達成率を90%とする	改訂ガイドラインに基づく仕入先SOC管理体制評価の実施	ガイドラインを改定し、再評価を実施	○	
環境マネジメント		グローバル	2009年度末までに原則として全海外拠点を含むグループ統合環境マネジメントシステムを構築する ※従業員が10名以下の拠点のEMS構築は任意とする	ISO14001グローバル統合認証を取得する	ISO14001グローバル統合認証を取得	○	P21
			ISO14001に基づく環境管理を業績評価と連動し、2010年度末までにグループ全社で本業に基づく環境改善活動を行う	海外拠点での導入に向けた課題調整を行う	海外拠点に手法を展開、試行を実施	○	
			2009年度末までに自動車業界のスタンダードに即したLCAを全新製品に拡大する	LCAの情報システムを構築し、LCAの実施をルーチン化する	LCA計算システムを構築、算出結果の検証を完了	○	P28
			環境効率ファクターに基づくグリーン製品開発・推進体制を整備し、2012年度末までに2008年度比で環境効率2倍を達成する	環境効率ファクターの基準を策定し、環境効率ファクターの評価をルーチン化する	環境効率ファクターの基準を策定、標準化を完了	○	
社会貢献活動		グローバル	環境貢献活動を2008年度末までにグループ全拠点で実施する	全拠点で1回以上のクリーン作戦を実施	海外27拠点中21拠点で実施	△*1	P18
		国内	従来のクリーン作戦に加え、地域・団体と連携した新たな環境貢献活動を2008年度末までに国内全生産拠点で実施する	各拠点で1回以上実施	各拠点で1回以上実施	○	

*1　2010年度中に目標を達成する見込みです。
*2　環境配慮設計（DfE）の取り組みを強化し、スーパーグリーン製品の市場投入を進めます。

製品のライフサイクル全体に着目し、環境配慮に努めます。

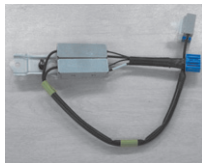
ライフサイクルのあらゆる段階での環境負荷低減を図り、
環境に配慮した「スーパーグリーン製品」「グリーン製品」の開発を進めます。

「スーパーグリーン製品」「グリーン製品」の開発

富士通テンは製品のライフサイクルのあらゆる段階での環境負荷低減を図るため、1995年に製品環境アセスメントのしくみを確立し、1998年度からは、一定基準をクリアした上で、さらに顕著な改善を実施した製品を「グリーン製品」と認定する制度を導入し、エコデザインを推進してきました。

2007年度からは、環境配慮のレベルが自社あるいは他社の製品と比較してトップグループレベルにあるグリーン製品を「スーパーグリーン製品」とする基準を整備し、エコデザインの推進をさらに強化・活性化させることにしました。

スーパーグリーン製品　開発事例

市販向けAVN
ECLIPSE「AVN887HD」
LEDバックライト採用（水銀フリー）

車載用デジタルテレビアンテナアンプ
従来機種から容積48%削減

タクシー配車システム用小型デジタル基地局
従来機種から容積46%削減

製品包装材の削減

市販向けAVNの梱包に使用していた外装段ボール箱を、2009年6月発売の3機種から廃止し、シュリンク包装*に切り替えました。これにより、段ボールの使用量を年間約36トン（従来比約94%）削減しています。

*シュリンク包装:
収縮性のあるプラスチックフィルムで包み、熱を加えてフィルムを収縮させる包装のこと。

改善前　　改善後

環境配慮設計（DfE*1）の取り組み

富士通テンは従来から、製品環境アセスメントやLCA*2により環境配慮製品の開発に努めてきました。2009年度からは、さらに高いところに目標を置いた製品開発を進めるため、「DfEプロジェクト」を組織し、企画段階からの環境配慮設計の取り組みの強化を図っています。また、DfEを効率的に進めることを目的に、設計者の負担を最小化するためのツールとして、「LCA自動算出」「環境効率ファクター自動算出」「グリーン度評価」の3システムを開発しました。

今後はこれらのシステムを活用しながら、製品開発のより上流にある、製品企画段階からの目標設定と量産段階での実績確認を製品アセスメントに組み込んだ、DfEの取り組みを進めてまいります。

LCA自動算出システム

製品の原材料の採取から製造・物流・使用・廃棄にいたる、全ライフサイクルの各段階における環境負荷（当社ではCO_2排出量）を数分で算出します。

LCA自動算出システム（イメージ）

環境効率ファクター自動算出システム

製品の環境負荷を下げつつ、価値（機能・性能）を向上させることで、環境効率を上げる取り組みの指標を、自動算出します。

環境効率ファクターの考え方

上がるほどよい

環境効率 ＝ 製品の価値（機能・性能） / 製品の環境への影響 ＝ 製品の価値（機能・性能） / LCAによる環境負荷

下がるほどよい

グリーン度評価システム

省エネ・小型軽量化・リサイクル性の向上など、従来の評価指標に加えて、LCA、環境効率ファクターの定量評価指標、さらには、法規制の施行よりも早期に有害物質を代替物質に切り替えるよう配慮する視点を組み込むなど、より厳しい基準で評価を行います。

*1 DfE（Design for Environment）:
環境配慮設計。製品のライフサイクル全体の環境負荷低減を目的として、製品の環境負荷の全容が定まる前に、設計段階において環境負荷を可能な限り低減させることをめざすこと。
*2 LCA（Life Cycle Assessment）:
ライフサイクルアセスメント。原材料の採取から製造、物流、使用、廃棄にいたる、全ライフサイクルの段階における環境負荷を、科学的、定量的、客観的に評価する手法のこと。

環境負荷物質低減への取り組み

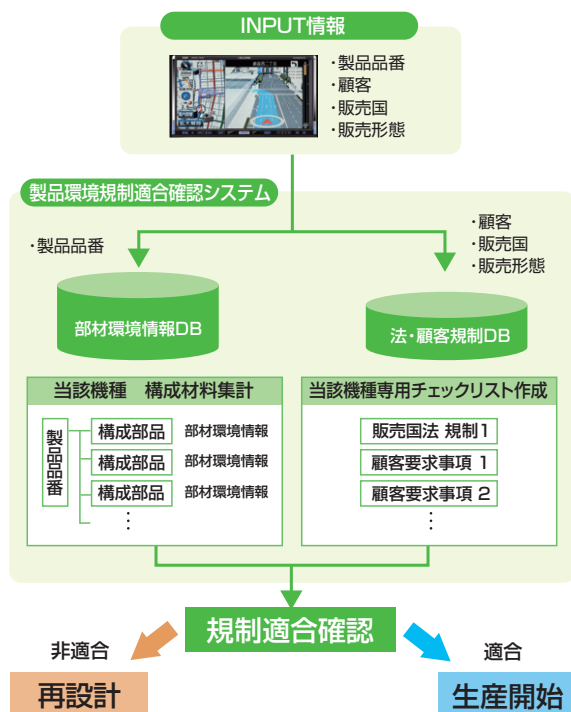
富士通テンは、欧州ELV指令などの環境法規制への対応はもちろんのこと、製品や生産工程で使用する環境負荷物質の低減に積極的に取り組むとともに、製品環境規制適合確認システムを構築するなどして、環境負荷物質の管理を徹底しています。

製品環境規制適合確認システムの構築

近年、さまざまな国・地域で環境負荷物質に関する法規制が進む中、製品の発注元であるお客様から、規制順守に関連した独自のご要求をいただくことがあります。このため、従来は製品ごとに国・地域の規制や、お客様のご要望を把握し、それらに応じた適合がなされているか、確認しなければならず、この作業に膨大な時間がかかっていました。そこで、2007年度に、確認作業の効率化と精度向上を図るため、製品の属性に基づく適用規制・要求事項の抽出から、JAMA*統一データシートによる部材環境情報を用いた適合判定までを自動で行うシステムを構築しました。

2008年7月から、欧州・中国向け製品を対象に、このシステムの運用を開始し、2009年10月からは、韓国向け製品を対象に加えました。

*JAMA（Japan Automobile Manufacturers Association）：（社）日本自動車工業会

製品環境規制適合確認システム

環境法規制への対応

欧州ELV指令*1

環境負荷物質（鉛、6価クロム、カドミウム、水銀）の全廃を、欧州ELV指令の規制開始時期に先がけて進めてきました。

6価クロムはクロムフリー鋼板、3価クロメートへの切り替えによって、2007年3月に対応を完了しました。また、はんだ鉛については、2007年7月以降の新規設計機種の97%を鉛フリーとしています。

水銀については、バックライトにLED方式を採用することで水銀フリーを実現したAVNを、2007年に市場投入し、以降の機種についても計画的にフリー化を進めています。

*1 欧州ELV（End of Life Vehicle）指令：
2000年10月、EUで施行された、使用済み自動車がもたらす環境への影響を軽減するための指令。自動車に使われる部品のリサイクルを促進し、部品に含まれる環境負荷物質を規制している。2003年7月1日以降、欧州で販売される新車を対象に、当該規制の順守が義務化された。

欧州RoHS指令*2／中国版RoHS*3

欧州RoHS指令の対象製品については、2006年発売の新製品から指定有害物質を全廃しています。

また、中国版RoHSについては、2007年3月から、eマーク、年限マークなど表示での対応を行っています。

*2 欧州RoHS（Restriction of Hazardous Substances）指令：
電気・電子機器に関するEUの規制。2006年7月1日以降、新たに発売される製品から、指定環境負荷物質（鉛、水銀、カドミウム、6価クロム、ポリブロモビフェニル、ポリブロモジフェニルエーテルの6物質）の含有が原則禁止されている。

*3 中国版RoHS：
欧州RoHS指令と同じ、指定環境負荷物質6物質の含有を規制する法律で、正式な名称は「電子情報製品汚染制御管理弁法」という。2007年3月1日以降、新たに発売される製品には、指定環境負荷物質の含有有無を表示することが義務づけられている。

REACH規則*4

欧州域内で生産および販売される製品について、同域内にある富士通テングループの生産・販売拠点および、そのサプライチェーンを対象として、情報収集・情報伝達の体制構築を進めています。

*4 REACH
（Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals）規則：
2007年にEUで施行された、化学物質に関する法律。生産者は、生産品の全化学物質（1トン/年 以上）について、環境への影響を、調査・申請・登録すること、川下へ情報伝達することが義務づけられる。

環境報告

工場・オフィスで、クリーンな事業活動を展開します。

環境配慮型の工場・オフィスを実現するため、
すべての事業所で、本業に根ざした取り組みを進めています。

地球温暖化対策

地球温暖化の原因となるCO_2排出量を削減するため、省エネ設備の導入やオフィスにおける省エネ活動のほか、生産の効率化や業務の効率化に取り組んでいます。

2009年度の活動

2009年度のエネルギー消費によるCO_2排出量原単位は、グループ全体で2005年度比 +7.6%（21.2t-CO_2/億円）となり、「2005年度比で+12.1%以下に抑制する」という目標を達成しました。

これは、生産高の減少に比例して、エネルギー使用量が削減されたためです。

2009年度の主な取り組みは以下の通りです。

- 高効率蛍光灯使用　・ポンプインバータ化　・変圧器更新
- 空気圧縮機更新　・省エネ型自動販売機導入
- ブラックイルミネーションへの協力
- オフィスの省エネ活動（空調温度の適正化・不要照明灯の間引き）

※CO_2排出係数について
日本:全国10電力会社の平均値（電気事業連合会）
海外:国別電力排出係数（日本電機工業会）

今後の取り組み

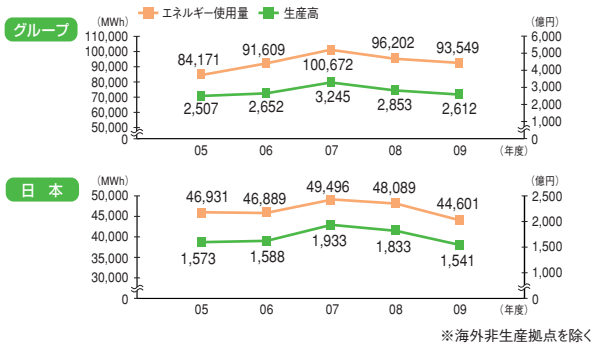
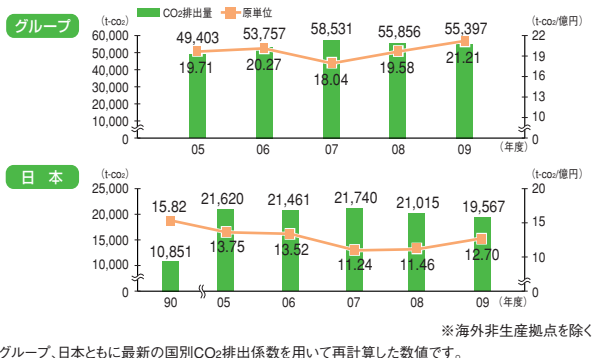
設備導入や省エネ活動、生産の効率化をさらに推進するとともに、固定電力削減のための方策を検討します。また、屋上緑化や太陽光発電式街灯、京都メカニズムの採用についても検討を進めます。

エネルギー使用量の推移（電力換算）

※海外非生産拠点を除く

生産高当たりのCO_2排出量と原単位の推移（エネルギーのみ）

※海外非生産拠点を除く

※グループ、日本ともに最新の国別CO_2排出係数を用いて再計算した数値です。

物流改善による温暖化対策

CO_2、Noxの排出量低減をめざして、輸送ルートの見直しや荷姿およびコンテナの積載効率の改善により、トラック台数、コンテナ数の低減に取り組んでいます。

2009年度の活動

国内の定期便輸送において輸送ルートの集約化や積載方法の改善を行った結果、定期輸送便は1日当たり19便となり、前年比で14便（約42.4%）の削減となりました。

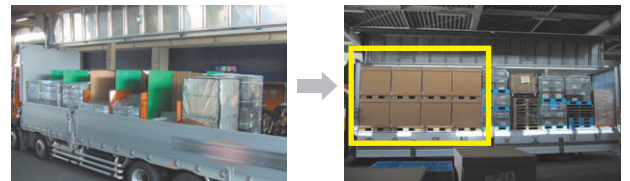
また、国内における物流段階でのCO_2排出量は1,540t-CO_2となり、前年度比27.7%の削減となりました。

2009年度の主な取り組みは以下の通りです。

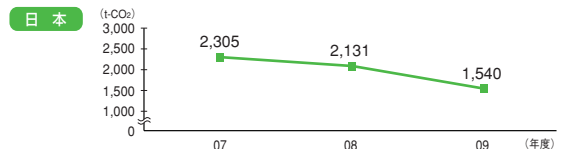
- トラックの積載効率改善による拠点間トラック輸送便の削減
- 国内定期便の輸送ルート変更（中継廃止）および集約化による輸送便の削減

2009年度の取り組み事例

国内の定期便輸送において、使用するパレットの荷姿を改善し、積載方法の見直しを行うことにより、輸送便数を1日当たり7便削減することができました。

改善前　　改善後

今後の取り組み

引き続き、物流改善による減便化を推進するとともに、新たな方策についても検討・実施していきます。

物流段階におけるCO_2排出量

※より精度の高い計算方法（燃費法）を用いて再計算した数値です。
※2005年度、2006年度については、再計算に必要なデータが不足しているため、掲載を見合わせています。

廃棄物減量化対策

資源循環型社会を見据え、3R（Reduce：発生抑制、Reuse：再使用、Recycle：再利用）を基本に、廃棄物の減量化、ゼロエミッション*に取り組んでいます。

*富士通テングループの「ゼロエミッション」の定義：
事業所から排出される廃棄物の発生抑制、再使用、再利用の3Rにより、単純焼却や埋め立て処分など有効利用されない廃棄物をゼロにする。

2009年度の活動結果

2009年度の廃棄物排出量原単位は、生産高が減少し、また廃棄物の減量化が進んだことから、グループ全体で2005年度比6.8%の削減（0.92t/億円）となり、「2005年度比 +12.3%以下に抑制する」という目標を大きくクリアしました。

2009年度の主な取り組みは以下の通りです。

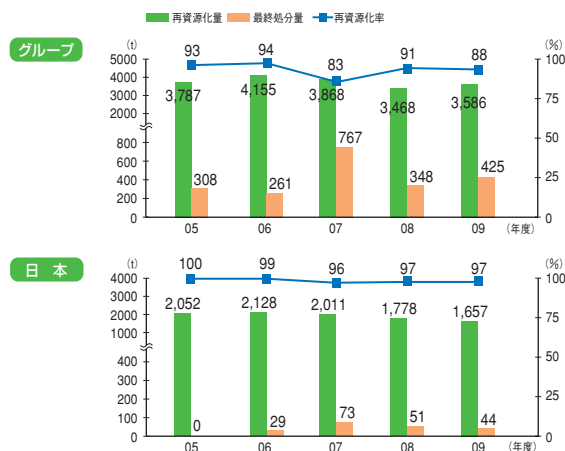
- 通箱納入拡大による、ダンボール・緩衝材の削減
- 社員食堂の割り箸をリターナブル箸に変更

一方、海外生産拠点におけるゼロエミッション達成に向けた取り組みとして、各拠点に対し、2012年度までのゼロエミッション達成の可否・達成可能時期、およびそのための課題について、調査を実施しました。その結果に基づき、「第6期環境取り組みプラン」では2012年度までに4拠点でゼロエミッション達成をめざして活動を進めることとしました。

なお、2009年度のグループ全体の再資源化率は87%でした。

今後の取り組み

全拠点で排出量削減に向けた活動を進めるとともに、ゼロエミッション達成対象となった海外生産拠点では、推進計画に基づき、達成に向けた施策を実施していきます。

廃棄物排出量と再資源化率の推移

※2007年度からは、富士通テンスペインを含んだ数値です。

社有車の低公害車化

営業車などの社有車について、低公害車への切り替えを進めています。富士通テンにおける2009年度の実験車を除いた低公害車導入率は89%（実験車を含めた低公害車導入率は85%）でした。

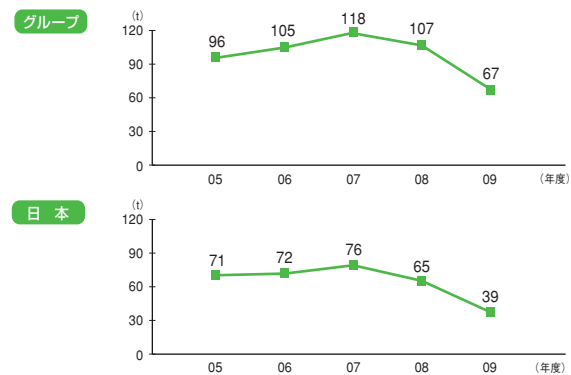
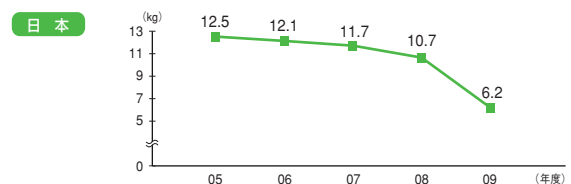
将来的には、低公害車の中でも環境負荷の低いハイブリッド車や燃料電池車の比率を高めていきたいと考えています。

用紙購入量削減対策

富士通テンでは、従業員1人当たりの用紙購入量削減をめざし、各会議室にプロジェクターの設置を行い、ペーパーレス会議の推進やコピー用紙の発注管理などによるペーパーレス活動を、各事業所で推進しています。

2009年度の活動（日本）

人員減および発注管理の強化により、絶対量・従業員1人当たりの購入量ともに前年度より大幅に減少し、絶対量が39.1t、従業員1人当たりの購入量が6.2kgとなりました。

用紙購入量の推移

従業員1人当たりの用紙購入量の推移

有害物質削減対策

富士通テングループでは、国内・海外の拠点で使用するすべての化学製品について、化学物質アセスメントを実施し、環境リスクの高い化学製品を特定して、その使用を低減する活動を行っています。

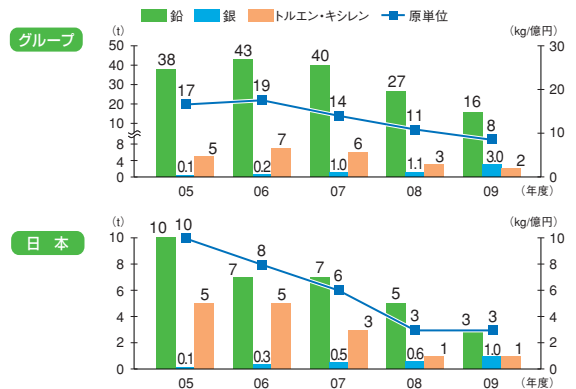
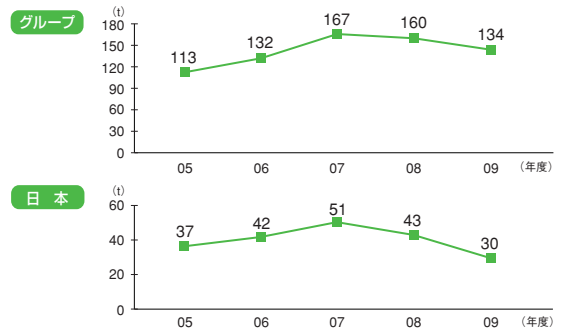
2009年度の活動

富士通テングループでは、PRTR対象物質のうち使用量の多い鉛、銀、トルエン、キシレンおよびVOC対象物質の中で使用量の多いIPA（イソプロピルアルコール）について、削減対策を進めています。

2009年度は、鉛フリーはんだ適用機種の拡大により、グループ全体の有害物使用量は、前年度比10.8t削減となり、またIPAについては、代替製品への切り替えにより使用量が前年度比25.9tの削減となりました。

今後の取り組み

鉛フリーはんだ適用機種の拡大を図るとともにトルエン、キシレンについては、代替物質への切り替えを進めます。

有害物質使用量と原単位の推移

IPA（イソプロピルアルコール）使用量の推移

※IPA使用量について、より精度の高い計算方式を用いて再計算したため、2009年度報告書に記載した数値とは若干異なります。

PRTR制度への取り組み（日本）

「PRTR対象物質管理システム」により、PRTR法の対象となるすべての化学物質について、イントラネットによる購入・廃棄量の一元的管理を行っています。2009年度の結果は、下表の通りです。

2009年度 PRTR結果

単位:kg

第一種指定化学物質の名称	第一種指定化学物質の号番号	取扱量	排出量				移動量		リサイクル量、除去処理量、消費量
			大気への排出	公共用水域への排出	当該事業所における土壌への排出（埋立処分以外）	当該事業所における埋立処分	下水道への移動	当該事業所の外への移動（下水道への移動以外）	
鉛	230	2,698.7	0	0	0	0	0	0	2,698.7
銀	64	1,081.2	0	0	0	0	0	0	1,081.2
トルエン	227	113.1	113.1	0	0	0	0	0	0
キシレン	63	765.0	765.0	0	0	0	0	0	0

※対象範囲:国内グループ合計での取扱量が100kg以上の第一種指定化学物質を掲載しています。

お取引先と協力し、環境に配慮した部材調達を推進します。

サプライチェーンマネジメントにおいても、環境配慮を重要な要素と考え、グリーン調達を推進しています。

グリーン調達

お客様に「スーパーグリーン製品」「グリーン製品」を提供するため、部品メーカーをはじめとするお取引先に、富士通テングループのグリーン調達の考え方、目標、調達する部品・原材料・副資材の環境配慮要求事項をまとめた「グリーン調達ガイドライン」を発行し、協力をお願いしています。

さらに、調達した部材に対する環境アセスメントや、環境情報の管理を徹底して、サプライチェーンを意識したグリーン調達活動を、お取引先とともに推進しています。

WEB グリーン調達ガイドライン
http://www.fujitsu-ten.co.jp/ecology/guideline/guideline.html

2009年度の活動

サプライチェーン全体におけるSOC*管理を強化するため、お取引先にはSOC管理体制の構築をお願いしています。あわせて、お客様から製品環境負荷情報の開示をリクエストされた場合、その要求に迅速かつ確実にお応えするため、製品単位・部材単位の環境情報を効率よく調査・集約できる体制・インフラの整備を進めています。

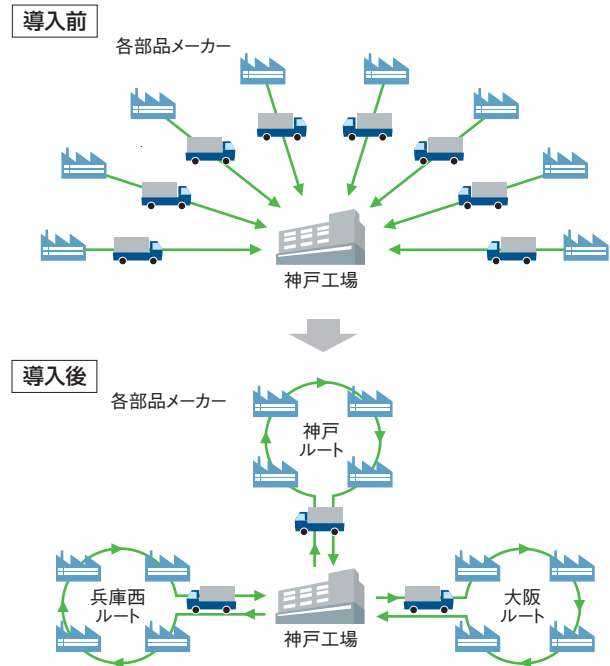
2009年度は、欧州REACH規制などの最新動向に対応し、グリーン調達ガイドラインを改定しました。また、お取引先のSOC管理体制の構築支援と環境情報の100%報告を推進するため、「2Wayコミュニケーション会」を通じたお取引先の支援も引き続き行いました。

さらに、関西地区を中心とした「ミルクラン」を開始しました。これは、従来、お取引先がそれぞれのトラックを仕立てて部品を納入していたものを、当社のトラックがお取引先を巡回することで、効率的に部品を集荷するものです。この取り組みによって、輸送トラックから排出されるCO_2を約21%削減することができました。

＊SOC(Substances Of Concern):
欧州ELV指令(※)などにより規制される、製品に原則使用してはならない環境負荷物質（鉛、6価クロム、水銀、カドミウム等）
※欧州ELV（End of Life Vehicle）指令:
使用済自動車の環境配慮に関するEUの規制。車両への指定環境負荷物質（鉛、6価クロム、カドミウム、水銀）の使用禁止や、車両のリサイクル率の確保について規定されている。

今後の取り組み

グリーン調達ガイドラインの見直しと環境情報の精度向上を図り、一次取引先だけでなく、二次・三次取引先も含めたレベルアップを推進していきます。

ミルクランの概要

環境貢献賞

グリーン製品開発および拠点の環境負荷低減にご協力いただいたお取引先の活動を対象に、優秀事例を選考して表彰する「環境貢献賞」を設定しています。

2009年度は、環境情報の報告において、正確さや報告率に優れた実績を残した1社を表彰しました。

グリーン購入

国内拠点では、事務用品や蛍光灯、トイレットペーパーをはじめとする、繰り返し購入する定型的な備品・消耗品のうち、技術面・コスト面において切り替え可能と判断した環境配慮製品を優先購入する「グリーン購入」を進めています。

法令よりも厳しい基準を設け、環境リスクを最小化します。

法令で定められた規制値はもちろん、より厳しい自主基準値に基づいた定期的な監視や、
緊急事態を想定した訓練を行い、地域の方々や従業員への環境リスクの軽減に努めています。

環境規制の順守状況

国内の全生産拠点で、水質・大気・騒音・振動に関する法規制値より厳しい自主基準値を設けて、定期的な監視を行っています。（水質については、国内生産拠点には事業における工程排水はなく、生活排水が対象となります。）

2009年度は環境規制値および自主基準値を越えた環境排出はありませんでした。2009年度における国内生産拠点の環境関連法に関する測定結果データについては、36～38ページをご参照ください。

なお、富士通テンタイランドにおいて、蛍光X線分析装置の設置時に義務付けられている届出が漏れていることが判明したため、ただちに届出を行いました。

環境関連の緊急事態・苦情・事故・訴訟

2009年度は、環境関連の緊急事態の発生および苦情・事故・訴訟・罰金の科料はありませんでした。

土壌・地下水汚染対策（日本）

国内全生産拠点で、過去の使用物質である1.1.1-トリクロロエタン、トリクロロエチレンについて、敷地内の使用経歴のある場所での土壌調査・対策を完了しています。2010年8月現在、土壌・地下水汚染はないものと考えていますが、今後も、工場内建物の撤去や土地の売却等の機会をとらえて土壌調査を実施し、土壌汚染を発見した場合は、所定の報告と浄化を実施します。

アスベスト・PCBの状況（日本）

当社所有の建物で、スレートの一部にアスベストの使用が確認されています。これらは通常、飛散の恐れはありませんが、今後、建物の解体工事などの機会に、アスベスト非含有製品に切り替えを進めます。

また、PCBについては、2008年度に中津川工場でトランスを廃棄する際、社内規定に基づいて分析を行った結果、極微量のPCBが含有されていることが判明したため、法律に従い、厳重に保管・管理しています。

なお、その他の国内拠点において、PCBを材料に含むトランスやコンデンサ、蛍光灯安定器の使用・保管はありません。

緊急時の対策訓練

国内全生産拠点で、自拠点に潜む環境リスクを明示した「環境リスクマップ」を作成し、周知しているほか、定期的に化学物質の漏えい事故（貯蔵施設付近）を想定した模擬訓練を実施しています。また、化学物質を使用する職場では、作業中にこぼした場合の処置訓練や常備している処置用具の点検を定期的に実施しています。

海外の拠点でも、リスクの想定に応じた訓練を定期的に行っています。

化学物質流出防止訓練

● 訓練実施状況（模擬訓練）

拠 点 名	実施回数	延べ参加人数
本社工場	1回	11名
中津川工場	4回	151名
栃木富士通テン	1回	26名
海外拠点	1回	27名

※全社で行う防災訓練などを除く

工場環境アセスメント基準の制定

国内の拠点では、建設工事などに伴う工事公害および建物公害を未然に防止するとともに、事業活動による環境負荷の最小化を図るため、「工場環境アセスメント実施基準」を制定しています。この基準を順守することにより、「用地売買」「工場など（建屋）の建設」「既存建屋の解体・撤去」の計画段階からアセスメントを行い、合格した工事のみを実施するしくみを確立しています。

環境経営をさらに推進し、取り組みを強化します。

企業市民として、持続可能な社会の実現をめざして取り組んできた、
富士通テングループの環境保全活動のあゆみです。

環境保全活動のあゆみ

■環境マネジメント ■環境パフォーマンス

年	内容
1992年	地球環境委員会が発足 地球環境憲章を制定
1993年	第1期 環境行動計画を策定（11月） トリクロロエタンの使用を全廃（12月）
1994年	特定フロンの使用を全廃（2月） 本社工場が六甲山クリーンハイキングに団体参加（10月）
1995年	製品環境アセスメントシステムを導入
1997年	国内全生産拠点でISO14001の認証取得を完了（10月）
1998年	グリーン製品認定基準を設定
1999年	環境会計を導入
2000年	環境報告書の初版を発行（8月）
2001年	環境パフォーマンス指標を導入 環境ラベル（タイプⅠ）を制定（5月） グリーン製品第1号（軽量化45%）を市販カーAV市場に投入（7月） グリーン調達ガイドラインを制定（9月）
2002年	鉛フリーはんだを使用したグリーン製品を市販カーAV市場に投入（7月） 生産工程における代替フロンの使用を全廃（9月）
2003年	国内全生産拠点でゼロエミッションを達成（1月） FTEG（ドイツ）が販売拠点として初めてISO14001の認証を取得（5月）
2004年	製品に使われるプレス部品、ネジの6価クロムフリー化切り替えを開始（8月）
2005年	本社工場内EMC実験棟の屋上緑化を実施
2006年	本社工場に太陽光発電設備を導入（1月） 全海外生産拠点でISO14001の認証取得を完了（1月） 第5期 環境取り組みプランを策定（4月）
2007年	国内全グループ会社を登録組織とするISO14001の統合認証を取得（3月） 水銀を使用しないLED方式を採用したバックライトを開発、ナビゲーション機器に搭載開始（5月）
2008年	LCAのガイドラインを作成し、2製品群で試行（3月）
2009年	全製品分野でのLCAを実施し、製品分野ごとの算出基準を制定（3月） ISO14001のグローバル統合認証を取得（8月）
2010年	第6期 環境取り組みプランを策定（6月） 本社拠点を登録組織とするISO14001とOHSAS18001の複合認証を取得（7月）

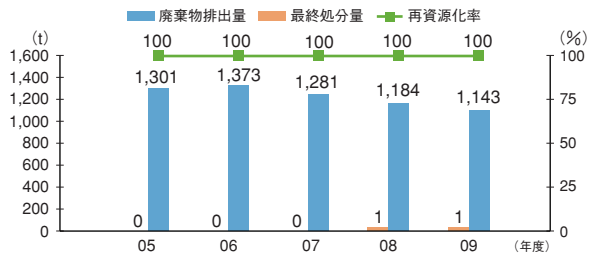
WEB 沿 革
http://www.fujitsu-ten.co.jp/company/history/

本社工場

※物流拠点・テクノセンター・豊田営業所の実績を含んでいます。

所 在 地：兵庫県神戸市兵庫区御所通1-2-28
敷地面積：約43,500m²　　従業員数：4,359名

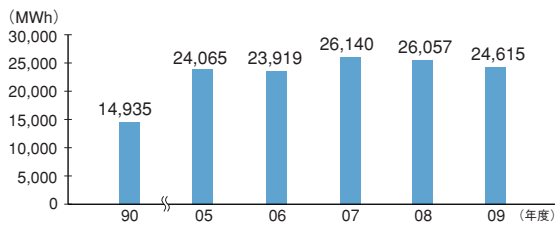
廃棄物排出量と再資源化率の推移

廃棄物排出量と再資源化率の推移

生産高当たりの廃棄物排出量　単位:t/億円

2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
1.86	2.32	1.46	1.29	1.24

2009年度 用紙購入量
30.0 t

地球温暖化対策

エネルギー使用量の推移（電力換算）

2009年度 エネルギー種類別使用量

電　　力	21,482MWh	都市ガス	767千m³
太陽光発電	11MWh	ガス発電	117MWh

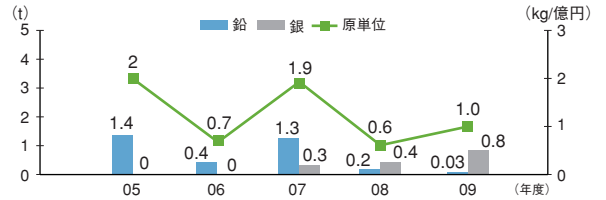
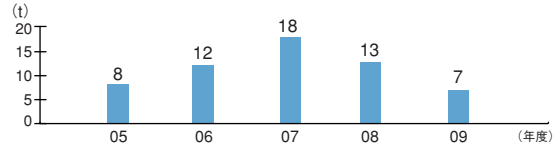
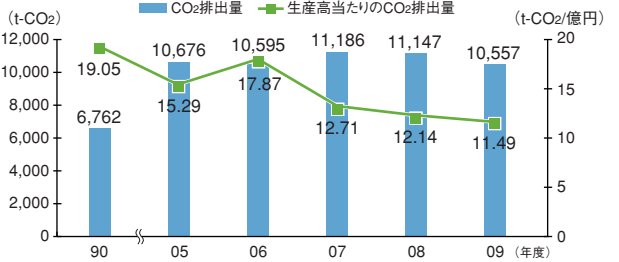
有害物質使用量と原単位の推移

PRTR対象物質使用量と原単位の推移

IPA（イソプロピルアルコール）使用量の推移

生産高当たりのCO_2排出量と原単位の推移（エネルギーのみ）

2009年度 用水使用量

単位:m³

上水道	36,481	工業用水	79,294	循環使用	0

2009年度 環境関連法に関するデータ

	測定項目	規制値	自主基準値	測定値
水質	pH	5.0〜9.0	5.6〜8.6	8.1
	BOD（mg/L）	2,000	1,040	270
	ss（mg/L）	2,000	560	470
	ヘキサン抽出・動植（mg/L）	150	120	100
	ヘキサン抽出・鉱物（mg/L）	5	1	0.5
	フェノール類（mg/L）	5	1	0.5
	銅及び化合物（mg/L）	3	0.04	0.02
	亜鉛及び化合物（mg/L）	5	0.22	0.11
	鉄及び化合物（mg/L）	10	1.94	0.19
	フッ素化合物（mg/L）	8	2.4	0.5
	ほう素（mg/L）	10	0.26	0.08
	アンモニア化合物（mg/L）	100	80	25

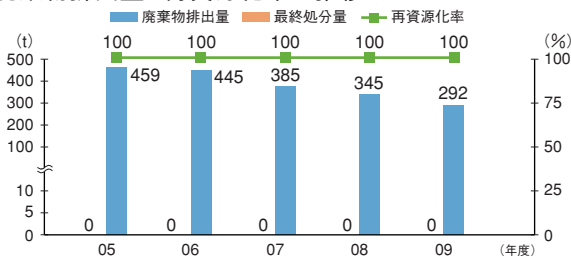
	測定項目	規制値	自主基準値	測定値
大気	NOx（mL/Nm³）	150	68	50.0
	SOx（Nm³/h）	1.2	—	—
	ばいじん（mg/Nm³）	100	1	0.7
騒音	昼間（dB）	70	65	62
	朝・夕（dB）	70	65	58.9
	夜間（dB）	60	55	52.6
振動	昼間（dB）	—	60	37.7
	夜間（dB）	—	55	35.7

排水:工程からの排水は無く、すべて公共下水道に放流
大気:燃料は都市ガスを使用（※硫黄分が0.00%のため、SOxは測定していません。）
騒音・振動:工業専用地域
注1）測定点のうち最も測定値の高いものを掲載しています。

中津川工場

所 在 地：岐阜県中津川市苗木2110
敷地面積：約31,200m²　　従業員数：823名

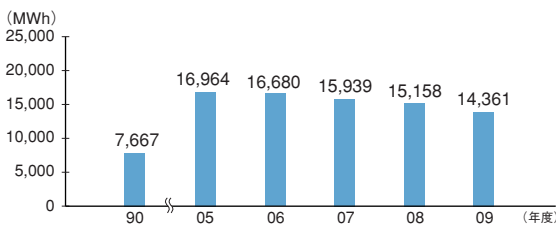
廃棄物排出量と再資源化率の推移

廃棄物排出量と再資源化率の推移

生産高当たりの廃棄物排出量　　単位:t/億円

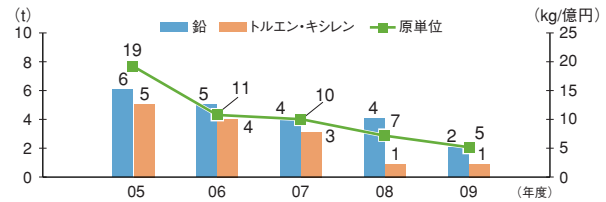
2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
0.81	0.58	0.50	0.56	0.59

2009年度 用紙購入量
2.0 t

地球温暖化対策

エネルギー使用量の推移(電力換算)

2009年度 エネルギー種類別使用量

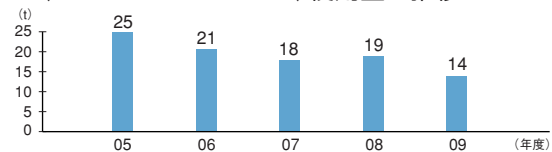
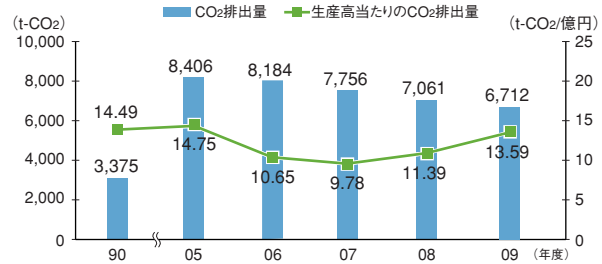
電　力	11,726MWh	A重油	683KL
灯　油	4KL	LPガス	5 t

有害物質使用量と原単位の推移

PRTR対象物質使用量と原単位の推移

IPA(イソプロピルアルコール)使用量の推移

生産高当たりのCO_2排出量と原単位の推移(エネルギーのみ)

2009年度 用水使用量

単位:m³

上水道	28,070	地下水	540	循環使用	0

2009年度 環境関連法に関するデータ

	測定項目	規制値	自主基準値	測定値
水質	pH	5.1～8.9	6.4～8.6	8.6
	ヘキサン抽出・動植 (mg/L)	30	24	3
	ヘキサン抽出・鉱物 (mg/L)	5	4	＜1.0
	ヨウ素消費量 (mg/L)	220	176	2.5

	測定項目	規制値	自主基準値	測定値
大気	NOx (mL/Nm³)	180	144	88
	SOx (Nm³/h)	12.29	0.08	0.035
	ばいじん (mg/Nm³)	300	92	54
騒音	昼間(dB)	60	56	49
	朝・夕(dB)	50	48	42
	夜間(dB)	45	43	41
振動	昼間(dB)	60	48	＜40
	夜間(dB)	55	44	＜40

排水:工程からの排水は無く、すべて公共下水道に放流
大気:燃料はA重油を使用
騒音・振動:第二種区域
注1) 特定施設または測定点のうち最も測定値の高いものを掲載しています。
注2) ＜記号のある項目は定量下限値以下(検出されない)でした。

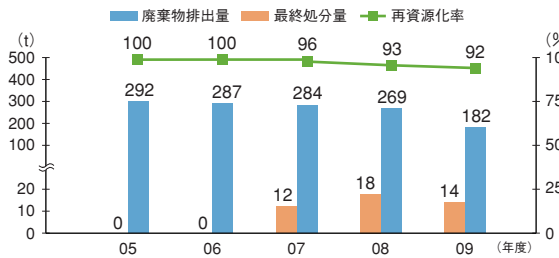
栃木富士通テン

所 在 地：栃木県小山市大字西黒田91
敷地面積：約25,700m²　　従業員数：432名

廃棄物排出量と再資源化率の推移

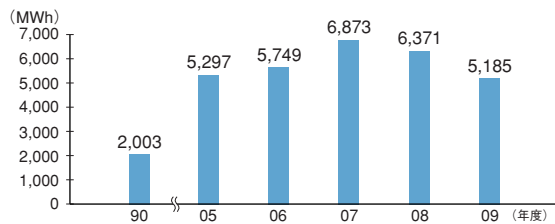
廃棄物排出量と再資源化率の推移

生産高当たりの廃棄物排出量

単位:t/億円

2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
0.95	1.27	1.0	0.91	1.14

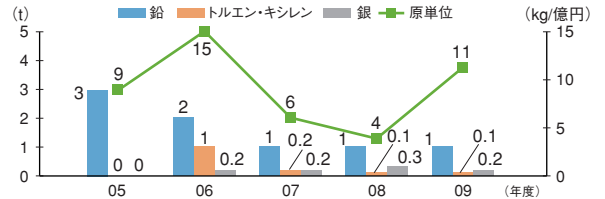
2009年度 用紙購入量
1.8t

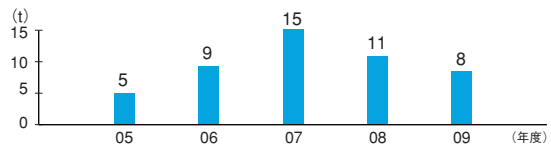
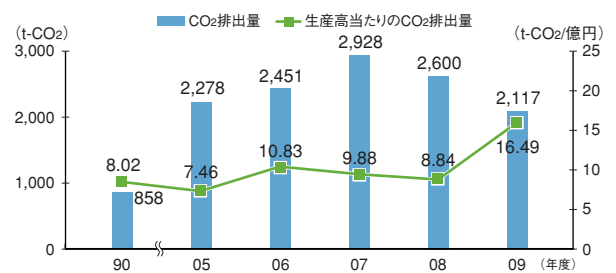
地球温暖化対策

エネルギー使用量の推移（電力換算）

2009年度 エネルギー種類別使用量

電　力	5,149MWh	LPガス	7t

有害物質使用量と原単位の推移

PRTR対象物質使用量と原単位の推移

※2009年度の原単位の大幅増は、生産高に占める鉛はんだ使用機種の割合が増えたためです。

IPA（イソプロピルアルコール）使用量の推移

生産高当たりのCO_2排出量と原単位の推移（エネルギーのみ）

2009年度 用水使用量

単位:m³

上水道	5,268	地下水	8,053	循環使用	0

2009年度 環境関連法に関するデータ

測定項目		規制値	自主基準値	測定値
水質	pH	5.0～9.0	5.4～8.9	7.5
	BOD（mg/L）	600	480	66.4
	ss（mg/L）	600	480	64.0
	ヘキサン抽出・動植（mg/L）	30	24	2.6
	ヘキサン抽出・鉱物（mg/L）	5	4	＜1.0

測定項目		規制値	自主基準値	測定値
騒音	昼間（dB）	65	62	50
	朝・夕（dB）	60	57	48
	夜間（dB）	50	47	42
振動	昼間（dB）	65	62	36
	夜間（dB）	60	57	＜30

排水:工程からの排水は無く、すべて公共下水道に放流
騒音・振動:その他の地域
注1）特定施設または測定点のうち最も測定値の高いものを掲載しています。
注2）＜記号のある項目は定量下限値以下（検出されない）でした。

環境データ

その他関係会社

海外拠点の正式名称は裏表紙「富士通テングループ一覧」をご覧ください。

関係会社　国内

2008年度　2009年度

販売

		CO_2 排出量（t-CO_2）	エネルギー使用量（電力換算/MWh）	廃棄物排出量（t）	用紙購入量（t）	用水使用量（m^3）
富士通テン東日本	2008	107.5	260.7	16.3	3.0	434
	2009	97.0	234.7	23.6	2.1	403
富士通テン中部	2008	22.9	56.2	9.1	0.9	400
	2009	22.7	55.6	7.6	0.9	367
富士通テン西日本	2008	75.7	185.6	6.4	2.4	527
	2009	60.9	149.4	7.1	2.3	539

その他

その他の関係会社は、国内工場と一体となった活動を行っているため、環境負荷データは国内工場のデータに含まれています。

関係会社　海外

製　造

		CO_2 排出量（t-CO_2）*	エネルギー使用量（電力換算/MWh）	廃棄物再資源化率（%）	廃棄物排出量（t）	廃棄物最終処分量（t）	用紙購入量（t）	用水使用量（m^3）
FTdM	2008	5,283.0	7,227.1	86	525	71	4.3	15,566
	2009	4,653.7	6,366.2	81	489	93	2.6	61
FTCP	2008	6,658.7	11,354.7	100	433	0	3.1	34,754
	2009	7,460.2	12,713.9	95	491	26	3.2	34,278
天津富士通天	2008	12,252.2	12,775.7	93	47	3	3.2	75,708
	2009	12,278.7	12,672.4	100	104	0	3.2	73,076
FTTL	2008	3,825.9	6,429.8	90	384	40	9.6	31,195
	2009	3,823.9	6,426.4	30	250	174	1.9	24,248
富士通天電子（無錫）	2008	4,376.6	4,905.0	68	134	43	2.9	58,450
	2009	5,416.7	5,896.1	84	140	23	2.8	33,223
FTESA	2008	2,444.9	5,421.1	68	423	134	5.7	6,479
	2009	2,197.4	4,872.3	84	391	63	2.5	6,047

*CO_2 排出係数には、国別電力排出係数（日本電機工業会）を用いています。

販売・その他

		CO_2 排出量（t-CO_2）*1	エネルギー使用量（電力換算/MWh）	廃棄物排出量（t）	用紙購入量（t）	用水使用量（m^3）
FTCA	2008	602.9	889.6	16.6	3.9	2,379
	2009	584.1	866.3	317.0	3.9	1,280
FTCI	2008	8.7	34.1	0.3	0.05	—
	2009	14.9	40.8	1.0	0.05	—
ETUK	2008	10.8	19.1	0.9	0.04	50
	2009	11.7	20.7	0.7	0.03	33
FTEG	2008	76.2	219.0	1.7	1.0	—
	2009	85.6	246.2	42.0	0.4	49.9
FTSP	2008	172.7	294.7	—	2.5	545
	2009	124.4	212.3	—	1.2	459
FTSL	2008	25.8	41.3	0.6	0.04	—
	2009	19.9	39.7	0.7	0.4	—
FTAL	2008	133.9	130.2	0.2	0.7	2,466
	2009	167.9	163.4	—	1.1	266
IAA	2008	33.5	32.6	0.05	0.2	617
	2009	71.4	69.5	—	0.3	95
FTTT	2008	63.0	61.8	18.1	1.4	—*2
	2009	57.6	56.5	19.7	1.0	—
FTRT	2008	2022.2	1982.5	0.8	2.3	20,647
	2009	1902.6	1865.3	1.1	1.9	15,136
FTKL	2008	2.2	4.2	0.07	0.1	120
	2009	4.5	8.4	0.01	0.1	240

*1　CO_2 排出係数には、国別電力排出係数（日本電機工業会）を用いています。
*2　昨年まで報告していた数値の算出根拠に曖昧な部分があったため、掲載を見合わせています。

富士通テングループの「社会・環境報告書（Sustainability Report 2010）」を読んで

神戸大学大学院 経営学研究科 教授 國部 克彦 氏

［略歴］
大阪市立大学大学院経営学研究科修了。博士（経営学）。2001年より現職。
2003年研究成果活用企業「環境管理会計研究所」創設。経済産業省「マテリアルフローコスト会計開発普及事業委員会」委員長、環境省「環境報告書ガイドライン検討委員会」委員等を歴任。著書に『環境経営・会計』（有斐閣）などがある。

CSR経営に向けた取り組み

「富士通テン企業理念」に基づく「富士通テングループ企業行動宣言(CSR方針)」が策定されました。情報通信技術を活用し、社会に貢献するという富士通テングループの社会的責任を明確にされています。人と車と環境のより良い関係づくりを目指す環境経営から、より広く社会に貢献するCSR経営へと進化させようとする証左です。今後CSR経営をより効果的に進めるに、ステイクホルダーとの双方向コミュニケーションを通じて社会のニーズを把握し、富士通テングループがめざすCSRを具現化されることを期待します。

環境マネジメントの基盤整備

「第5期環境取り組みプラン」が終了し、2010年度から2012年度の3か年を活動期間とする「第6期環境取り組みプラン」が策定されました。第5期の実績は、一部未達の項目もありましたが、概ね目標を達成されました。第6期は、マテリアルフローコスト会計の導入、環境効率ファクターの活用による製品開発、環境配慮設計(DfE)の推進など意欲的な目標が盛り込まれています。また、環境コミュニケーション分科会の新設などにより環境マネジメントの推進体制も強化されました。このように、富士通テングループの環境マネジメントの基盤は着実に整備され、これからの成果が期待されます。

音文化への貢献

富士通テンは、車の安全･安心･快適･環境性能を向上させ、モビリティ社会に貢献する企業のイメージが強いと思われますが、特集で紹介されている「音文化創造活動」を通じた社会貢献活動も特筆されます。従業員の発案により1993年に始まった「ハートフルコンサート」から、「ECLIPSE Master Class」をはじめとする、さまざまな活動への発展を通じて、企業活動として社会とのかかわりを大切にされています。このような取り組みは、企業の特長を生かした社会貢献として重要な活動です。

CSRマネジメントの展開を

富士通テングループでは、労働安全衛生マネジメントシステムOHSAS18001の認証取得、「富士通テングループ安全衛生憲章」の制定など従業員の労働安全衛生にも注力し、労働災害も確実に減少するなど社会性項目の内容も充実しつつあります。今後は、社会性項目についても目標設定に取り組まれ、PDCAを確実に回すことによりマネジメントに落とし込む取り組みが期待されます。報告書についても、CSR報告書へと進化させることによって、富士通テングループのCSR経営が社会的に強くアピールできるようになると思います。

ご意見をいただいて

富士通テン株式会社
取締役執行役員専務
小倉 通孝

今回も神戸大学大学院教授の國部先生にご意見をいただきました。先生にご意見をいただくのは、3年目になります。

富士通テングループでは2010年6月に「富士通テングループ企業行動宣言（CSR方針）」を策定しましたが、CSR経営に向けた取り組みは緒に就いた段階であり、私たちがこれから取り組むべき課題は非常に多いと認識しています。

先生のご意見を真摯に受け止め、「社会性項目のマネジメントへの落とし込み」「CSR報告書への進化」の実現に向けた議論を進めてまいります。

一方で、2010年6月に策定した「富士通テングループ第6期環境取り組みプラン」に掲げた意欲的な目標を評価いただいたことは素直にうれしく、また、励みになります。取り組みプランに掲げたすべての目標について確実に成果を出せるよう、スピーディに活動を進めます。

また、Webサイトやニュースリリース、展示会などを活用してステークホルダーの皆様との双方向コミュニケーションを充実･強化し、皆様の期待や意見により沿った形での（CSR）活動を推進することで、持続可能な社会づくりに貢献してまいります。

編集後記

『富士通テングループ 社会・環境報告書』をお読みいただき、ありがとうございます。

昨年に引き続き、資源保護の観点からWebサイトのみでの公開としております。

2010年度版の制作にあたっては、PDCAを意識した分かりやすい紙面づくりを心がけたほか、特集ページでは、本業に根ざした取り組みと考えている『富士通テンの音文化創造活動』について、従業員や大阪大学の永田靖教授のコメントを交えてご紹介しています。“音”に関わる企業としてのこだわりや想いを感じていただければ幸いです。

情報開示ツールとしては、網羅性・実質性において、まだまだ不十分な点が多いと認識しており、今年度から「社会・環境報告書WG（ワーキンググループ）」を組織しました。皆様からのご意見を反映させながら、より充実した報告書づくりに努めたいと考えていますので、Webアンケートなどを通じて、率直なご意見・ご感想をお聞かせください。

地球環境部長
石井 孝司

富士通テングループ 一覧

富士通テン株式会社

●国　内

製 造

株式会社栃木富士通テン

富士通テンテクノセプタ株式会社

販 売

富士通テン東日本株式会社

富士通テン中部株式会社

富士通テン西日本株式会社

その他

富士通テンアクティ株式会社

富士通テンリサーチ株式会社

富士通テンスタッフ株式会社

富士通テンテクノロジ株式会社

富士通テンサービス株式会社

WEB 事業所一覧
http://www.fujitsu-ten.co.jp/company/office/index.html

●海　外

製 造

FTdM（FUJITSU TEN de MEXICO,S.A. de C.V./メキシコ）

FTCP（FUJITSU TEN CORP. OF THE PHILIPPINES/フィリピン）

天津富士通天電子有限公司（中国）

FTTL（FUJITSU TEN（THAILAND）COMPANY LIMITED/タイ）

富士通天電子（無錫）有限公司（中国）

FTESA（FUJITSU TEN ESPAÑA, S. A./スペイン）

天津日技精密電子有限公司（中国）

販売・その他

FTCA（FUJITSU TEN CORP. OF AMERICA/アメリカ）

FTCI（FUJITSU TEN CANADA INC./カナダ）

ETUK（ECLIPSE TD（UK）LIMITED/イギリス）

FTEG（FUJITSU TEN（EUROPE）GmbH/ドイツ）

FTSP（FUJITSU TEN SOLUTIONS PHILIPPINES, INC./フィリピン）

FTSL（FUJITSU TEN（SINGAPORE）PTE. LTD./シンガポール）

FTAL（FUJITSU TEN（AUSTRALIA）PTY. LTD./オーストラリア）

IAA（INMOTION AUDIO（AUSTRALIA）PTY. LTD./オーストラリア）

FTTT（富士通天国際貿易（天津）有限公司/中国）

FTRT（富士通天研究開発（天津）有限公司/中国）

FTKL（FUJITSU TEN KOREA LIMITED/韓国）

富士通テン株式会社

〒652-8510　神戸市兵庫区御所通1-2-28
TEL 078-671-5081
この報告書の内容に関するお問い合わせは
地球環境部　TEL 078-682-2029

発　　　　行:2010年9月
次号発行予定:2011年9月